

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum  
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum  
7. Juli 2005 (07.07.2005)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer  
**WO 2005/061105 A1**

(51) Internationale Patentklassifikation<sup>7</sup>: **B01J 23/46**,  
37/18, C07D 303/30, C08G 59/24, B01J 21/08

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2004/014454

(22) Internationales Anmeldedatum:  
18. Dezember 2004 (18.12.2004)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:  
103 61 157.6 22. Dezember 2003 (22.12.2003) DE  
10 2004 055 764.0 18. November 2004 (18.11.2004) DE

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US): **BASF AKTIENGESELLSCHAFT** [DE/DE]; 67056 Ludwigshafen (DE).

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): **ARNDT, Jan-Dirk** [DE/DE]; Siegstr. 22, 68167 Mannheim (DE). **VAN**

**LAAR, Frederik** [BE/DE]; Landauerstr. 8, 67117 Limburgerhof (DE). **BECKER, Michael** [DE/DE]; Zeller Strasse 34, 77654 Offenburg (DE). **HERWIG, Stephan** [DE/DE]; Am Weidenschlag 128, 67071 Ludwigshafen (DE).

(74) Gemeinsamer Vertreter: **BASF AKTIENGESELLSCHAFT**; 67056 Ludwigshafen (DE).

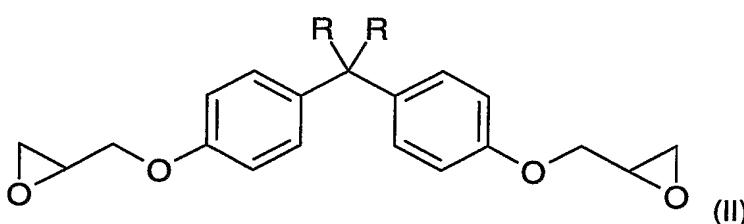
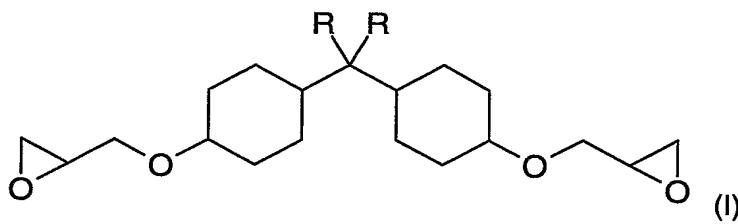
(81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW,

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: HETEROGENEOUS RUTHENIUM CATALYST, NUCLEUS-HYDROGENATED DIGLYCIDYL ETHER OF BISPHENOLS A AND F, AND METHOD FOR THE PRODUCTION THEREOF

(54) Bezeichnung: RUTHENIUM-HETEROGENKATALYSATOR, KERNHYDRIERTE BISGLYCIDYLETHER DER BISPHENOLE A UND F UND VERFAHREN ZU IHRER HERSTELLUNG



(57) Abstract: Disclosed are a heterogeneous ruthenium catalyst containing silicon oxide as a carrier material, the ratio  $Q_2/Q_3$  between  $Q_2$  structures and  $Q_3$  structures in the silicon oxide, which is determined using  $^{29}\text{Si}$  solid-state NMR, being less than 25, a method for the production of a diglycidyl ether of formula (I), wherein R represents  $\text{CH}_3$  or H, by hydrogenating the nucleus of the corresponding aromatic diglycidyl ether of formula (II) using the inventive heterogeneous ruthenium catalyst, as well as diglycidyl ether of formula (I) produced according to said method.

(57) Zusammenfassung: Ruthenium-Heterogenkatalysator enthaltend Siliziumdioxid als Trägermaterial, wobei im Siliziumdioxid das mittels  $^{29}\text{Si}$ -Festkörper-NMR bestimmte prozentuale Verhältnis der  $Q_2$  - und

$Q_3$  - Strukturen  $Q_2/Q_3$  kleiner als 25 ist, Verfahren zur Herstellung eines Bisglycidylethers der Formel (I), in der R  $\text{CH}_3$  oder H bedeutet, durch Kernhydrierung des entsprechenden aromatischen Bisglycidylethers der Formel (II), in dem man den o.g. Ruthenium-Heterogenkatalysator einsetzt, und Bisglycidylether der Formel (I), herstellbar durch das o.g. Verfahren.

WO 2005/061105 A1



GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

— vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche geltenden Frist; Veröffentlichung wird wiederholt, falls Änderungen eintreffen

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

**Veröffentlicht:**

— mit internationalem Recherchenbericht

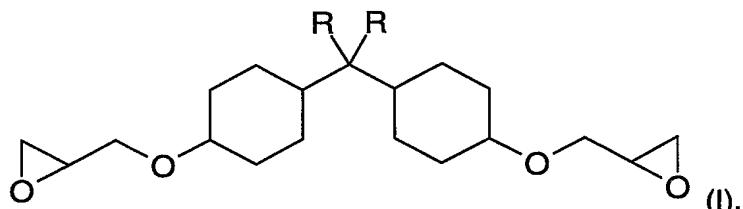
Ruthenium-Heterogenkatalysator, kernhydrierte Bisglycidylether der Bisphenole A und F und Verfahren zu ihrer Herstellung

Beschreibung

5

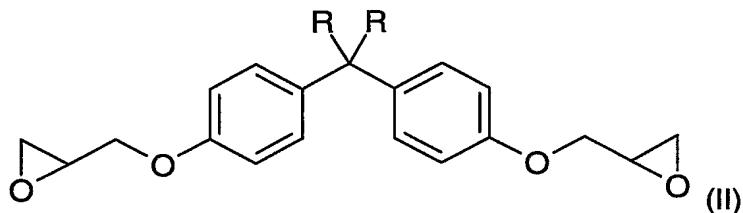
Die vorliegende Erfindung betrifft einen Ruthenium-Heterogenkatalysator enthaltend Siliziumdioxid als Trägermaterial, ein Verfahren zur Herstellung eines Bisglycidylethers der Formel I

10



in der R  $\text{CH}_3$  oder H bedeutet, durch Kernhydrierung des entsprechenden aromatischen Bisglycidylethers der Formel II

15



in Gegenwart eines Katalysators sowie mit diesem Verfahren herstellbare Bisglycidylethers der Formel I.

20

Die Verbindung II mit R = H wird auch Bis[glycidyloxiphenyl]methan (Molgewicht: 312 g/mol) genannt.

Die Verbindung II mit R =  $\text{CH}_3$  wird auch 2,2-Bis[p-glycidyloxiphenyl]propan (Molgewicht: 340 g/mol) genannt.

25

Die Herstellung von cycloaliphatischen Oxiranverbindungen I, die keine aromatischen Gruppen aufweisen, ist für die Herstellung licht- und witterungsbeständiger Lacksysteme von besonderem Interesse. Grundsätzlich sind derartige Verbindungen durch Hydrierung von entsprechenden aromatischen Verbindungen II herstellbar. Die Verbindungen I werden daher auch als "kernhydrierte Bisglycidylether der Bisphenole A und F" bezeichnet.

30

Die Verbindungen II sind als Bestandteile von Lacksystemen seit langem bekannt (siehe J.W. Muskopf et al. "Epoxy Resins" in Ullmann's Encyclopedia of Industrial Chemistry, 5th Edition on CD-ROM).

5 Problematisch ist jedoch die hohe Reaktivität der Oxirangruppen in der katalytischen Hydrierung. Unter den für die Hydrierung des aromatischen Kerns üblicherweise erforderlichen Reaktionsbedingungen werden diese Gruppen häufig zu Alkoholen reduziert. Aus diesem Grunde muss man die Hydrierung der Verbindungen II unter möglichst milden Bedingungen durchführen. Dies bedingt naturgemäß jedoch eine Verlangsamung der gewünschten Aromatenhydrierung.

10

US-A-3,336,241 (Shell Oil Comp.) lehrt zur Herstellung cycloaliphatischer Verbindungen mit Epoxygruppen die Hydrierung von entsprechenden aromatischen Epoxyverbindungen mit Rhodium- und Rutheniumkatalysatoren. Die Aktivität der Katalysatoren nimmt nach einer Hydrierung so stark ab, dass in einem technischen Verfahren der Katalysator nach jeder Hydrierung gewechselt werden muss. Zudem lässt die Selektivität der dort beschriebenen Katalysatoren zu wünschen übrig.

15 DE-A-36 29 632 und DE-A-39 19 228 (beide BASF AG) lehren die selektive Hydrierung der aromatischen Molekülteile von Bis[glycidyloxiphenyl]methan bzw. von 2,2-Bis[p-glycidyloxiphenyl]propan an Rutheniumoxidhydrat. Hierdurch wird die Selektivität der Hydrierung bezüglich der zu hydrierenden aromatischen Gruppen verbessert. Auch nach dieser Lehre empfiehlt es sich jedoch, den Katalysator nach jeder Hydrierung zu regenerieren, wobei sich die Abtrennung des Katalysators von der Reaktionsmischung 25 als problematisch erweist.

30 EP-A-678 512 (BASF AG) lehrt die selektive Hydrierung der aromatischen Molekülteile von aromatischen Verbindungen mit Oxirangruppen an Rutheniumkatalysatoren, vorzugsweise Rutheniumoxidhydrat, in Gegenwart von 0,2 bis 10 Gew.-% Wasser, bezogen auf den Reaktionsansatz. Durch die Anwesenheit von Wasser wird zwar die Abtrennung des Katalysators von der Reaktionsmischung erleichtert, die übrigen Nachteile dieser Katalysatoren wie verbesserungswürdige Standzeit werden hierdurch jedoch nicht behoben.

35 EP-A-921 141 und EP-A1-1 270 633 (beide Mitsubishi Chem. Corp.) betreffen die selektive Hydrierung von Doppelbindungen in bestimmten Epoxyverbindungen in Gegenwart von Rh- und/oder Ru-Katalysatoren mit bestimmter Oberfläche bzw. in Gegenwart von Katalysatoren enthaltend Metalle der Platin-Gruppe.

40 JP-A-2002 226380 (Dainippon) offenbart die Kernhydrierung von aromatischen Epoxyverbindungen in Gegenwart geträgerter Ru-Katalysatoren und einem Carbonsäureester als Lösungsmittel.

JP-A2-2001 261666 (Maruzen Petrochem.) betrifft ein Verfahren zur kontinuierlichen Kernhydrierung aromatischer Epoxidverbindungen in Gegenwart von bevorzugt auf Aktivkohle oder Aluminiumoxid geträgerten Ru-Katalysatoren.

5

Ein Artikel von Y. Hara et al. in *Chem. Lett.* 2002, Seiten 1116ff, betrifft die „Selective Hydrogenation of Aromatic Compounds Containing Epoxy Group over Rh/Graphite“.

10 Tetrahedron Lett. 36, 6, Seiten 885-88, beschreibt die stereoselektive Kernhydrierung von substituierten Aromaten unter Verwendung von kolloidalem Ru.

JP 10-204002 (Dainippon) betrifft die Verwendung spezifischer, insbesondere Alkalimall-dotierter Ru-Katalysatoren in Kernhydrierungsverfahren.

15 JP-A-2002 249488 (Mitsubishi) lehrt Hydrierverfahren, in denen ein Edelmetallträgerkatalysator verwendet wird, dessen Chlorgehalt unter 1500 ppm beträgt.

20 WO-A1-03/103 830 und WO-A1-04/009 526 (beide Oxeno) betreffen die Hydrierung von aromatischen Verbindungen, insbesondere die Herstellung von alicyclischen Polycarbonsäuren oder deren Estern durch Kernhydrierung der entsprechenden aromatischen Polycarbonsäuren oder deren Ester, sowie hierfür geeignete Katalysatoren.

25 Die Verfahren des Standes der Technik haben den Nachteil, dass die eingesetzten Katalysatoren nur geringe Standzeiten aufweisen und in der Regel nach jeder Hydrierung aufwendig regeneriert werden müssen. Auch lässt die Aktivität der Katalysatoren zu wünschen übrig, so dass unter den für eine selektive Hydrierung erforderlichen Reaktionsbedingungen nur geringe Raum-Zeit-Ausbeuten, bezogen auf den eingesetzten Katalysator erhalten werden. Dies ist jedoch im Hinblick auf die hohen Kosten für Ruthenium und damit für den Katalysator wirtschaftlich nicht vertretbar.

30

WO-A2-02/100 538 (BASF AG) beschreibt ein Verfahren zur Herstellung von bestimmten cycloaliphatischen Verbindungen, die Seitenketten mit Epoxidgruppen aufweisen, durch heterogen-katalytische Hydrierung einer entsprechenden Verbindung, die wenigstens eine carbocyclische, aromatische Gruppe und wenigstens eine Seitenkette mit wenigstens einer Epoxid-Gruppe aufweist, an einem Ruthenium-Katalysator.

Der Ruthenium-Katalysator ist erhältlich durch

40

i) ein oder mehrfaches Behandeln eines Trägermaterials auf Basis von amorphem Siliziumdioxid mit einer halogenfreien wässrigen Lösung einer niedermolekularen Rutheniumverbindung und anschließendes Trocknen des behandelten Trägermaterials bei einer Temperatur unterhalb 200°C,

ii) Reduktion des in i) erhaltenen Feststoffs mit Wasserstoff bei einer Temperatur im Bereich von 100 bis 350°C,

wobei man und Schritt ii) unmittelbar im Anschluss an Schritt i) durchführt.

5

WO-A2-02/100 538 offenbart nichts zum Verhältnis der Q<sub>2</sub> - und Q<sub>3</sub> - Strukturen Q<sub>2</sub>/Q<sub>3</sub> im Siliziumdioxid.

Die bevorzugten Katalysatoren A und B gemäß der Beispiele (Seite 13) weisen im Siliziumdioxid ein mittels <sup>29</sup>Si-Festkörper-NMR bestimmtes prozentuales Verhältnis der Signalintensitäten der Q<sub>2</sub> - und Q<sub>3</sub> - Strukturen Q<sub>2</sub>/Q<sub>3</sub> von 30 auf.

Darüber hinaus enthält das Siliziumdioxid Al(III) und Fe(II und/oder III) in einer Konzentration von 400 Gew.-ppm und Erdalkalimetallkationen (M<sup>2+</sup>) im Gewichtsverhältnis (Ca(II) + Mg(II)) : (Al(III) + Fe(II und/oder III)) = 0,1. (Vergl. auch unten).

WO-A2-02/100 538 lehrt, dass es sich bei den eingesetzten Verbindungen „sowohl um monomere als auch um oligomere oder polymere Verbindungen handeln“ kann (Seite 9 oben).

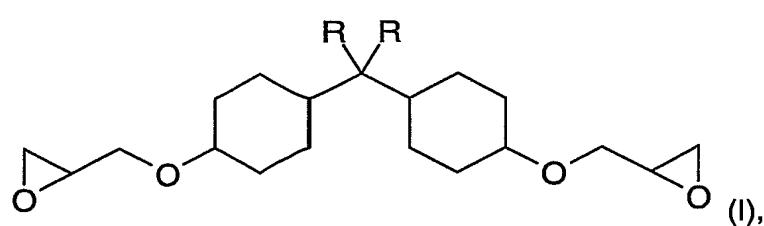
20

Die römischen Zahlen in Klammern hinter dem Elementsymbol bedeuten die Oxidationsstufe des Elements.

Der vorliegenden Erfindung lag die Aufgabe zugrunde, ein verbessertes selektives Verfahren für die Hydrierung aromatischer Verbindungen II zu den “kernhydrierten” Verbindungen I bereitzustellen, mit dem hohe Ausbeuten und Raum-Zeit-Ausbeuten, [Produktmenge / (Katalysatorvolumen • Zeit)] (kg/(l<sub>kat.</sub> • h)), [Produktmenge / (Reaktorvolumen • Zeit)] (kg/(l<sub>Reaktor</sub> • h)), bezogen auf den eingesetzten Katalysator erreicht werden können und in welchem die eingesetzten Katalysatoren ohne Aufarbeitung mehrfach für Hydrierungen eingesetzt werden können. Insbesondere sollten gegenüber dem Verfahren nach WO-A2-02/100 538 höhere Katalysatorstandzeiten erreicht werden. Weiterhin sollten Bisglycidylether der Formel I mit verbesserten Eigenschaften, insbesondere in ihren typischen Anwendungen, gefunden werden.

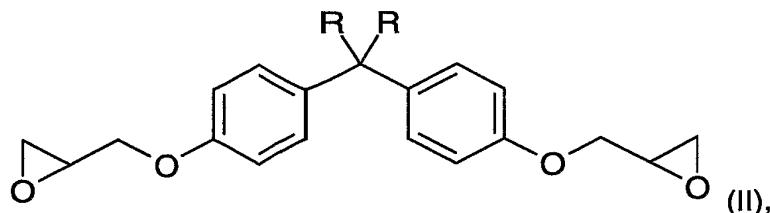
Demgemäß wurde ein Ruthenium-Heterogenkatalysator enthaltend Siliziumdioxid als Trägermaterial, welcher dadurch gekennzeichnet ist, dass im Siliziumdioxid das mittels <sup>29</sup>Si-Festkörper-NMR bestimmte prozentuale Verhältnis der Signalintensitäten der Q<sub>2</sub> - und Q<sub>3</sub> - Strukturen Q<sub>2</sub>/Q<sub>3</sub> kleiner als 25 ist, ein Verfahren zur Herstellung der Bisglycidylether der Formel I

5



in der R CH<sub>3</sub> oder H bedeutet, durch Kernhydrierung des entsprechenden aromatischen Bisglycidylethers der Formel II

5



10 welches dadurch gekennzeichnet ist, dass man den o.g. Ruthenium-Heterogenkatalysator einsetzt, und Bisglycidylether der Formel I, herstellbar durch das o.g. Verfahren, gefunden.

15 Ein wesentlicher Bestandteil der erfindungsgemäßen Katalysatoren ist das Trägermaterial auf Basis von amorphem Siliziumdioxid. Unter dem Begriff "amorph" versteht man in diesem Zusammenhang, dass der Anteil kristalliner Siliziumdioxid-Phasen weniger als 10 Gew.-% des Trägermaterials ausmacht. Die zur Herstellung der Katalysatoren verwendeten Trägermaterialien können allerdings Überstrukturen aufweisen, die durch regelmässige Anordnung von Poren im Trägermaterial gebildet werden.

20 Entscheidend ist, dass das mittels <sup>29</sup>Si-Festkörper-NMR bestimmte prozentuale Verhältnis der Q<sub>2</sub> - und Q<sub>3</sub> - Strukturen Q<sub>2</sub>/Q<sub>3</sub> kleiner als 25, bevorzugt kleiner als 20, besonders bevorzugt kleiner als 15 ist, z.B. im Bereich von 0 bis 14 oder 0,1 bis 13 liegt. Dies bedeutet auch, dass der Kondensationsgrad des Silikas in dem verwendeten Träger besonders hoch ist.

25 Die Identifikation der Q<sub>n</sub> - Strukturen (n = 2, 3, 4) und die Bestimmung des prozentualen Verhältnisses erfolgt mittels <sup>29</sup>Si-Festkörper-NMR.

Q<sub>n</sub> = Si(OSi)<sub>n</sub>(OH)<sub>4-n</sub> mit n = 1, 2, 3 oder 4.

30 Man findet Q<sub>n</sub> für n = 4 bei -110,8 ppm, n = 3 bei -100,5 ppm und n = 2 bei -90,7 ppm (Standard: Tetramethylsilan) (Q<sub>0</sub> und Q<sub>1</sub> wurden nicht identifiziert). Die Analyse wird unter den Bedingungen des „magic angle spinning“ bei Raumtemperatur (20°C) (MAS 5500 Hz) mit Kreispolarisation (CP 5 ms) und unter Verwendung von dipolarer Ent-

kopplung der  $^1\text{H}$  durchgeführt. Wegen der teilweisen Überlagerung der Signale werden die Intensitäten über eine Linienformanalyse ausgewertet. Die Linienformanalyse wurde mit einem Standard Softwarepaket der Fa. Galactic Industries durchgeführt, wobei eine „least square fit“ iterativ berechnet wurde.

5

Vorzugsweise enthält das Trägermaterial nicht mehr als 1 Gew.-% und insbesondere nicht mehr als 0,5 Gew.-% und insbesondere < 500 Gew.-ppm an Aluminiumoxid, gerechnet als  $\text{Al}_2\text{O}_3$ .

10 Da die Kondensation des Silikas auch durch Aluminium und Eisen beeinflusst werden kann ist die Konzentration an Al(III) und Fe(II und/oder III) in Summe bevorzugt kleiner als 300 ppm, besonders bevorzugt kleiner 200 ppm, und liegt z.B. im Bereich von 0 bis 180 ppm.

15 Der Anteil an Alkalimetallocid resultiert bevorzugt aus der Herstellung des Trägermaterials und kann bis zu 2 Gew.-% betragen. Häufig beträgt er weniger als 1 Gew.-%. Geeignet sind auch Alkalimetallocid-freie Träger (0 bis < 0,1 Gew.-%). Der Anteil an MgO, CaO,  $\text{TiO}_2$  bzw. an  $\text{ZrO}_2$  kann bis zu 10 Gew.-% des Trägermaterials ausmachen und beträgt vorzugsweise nicht mehr als 5 Gew.-%. Geeignet sind aber auch Träger-20 materialien, die keine nachweisbaren Mengen dieser Metalloxide enthalten (0 bis < 0,1 Gew.-%).

Weil Al(III) und Fe(II und/oder III) in Silica eingebaut acide Zentren ergeben können ist es bevorzugt, dass eine Ladungskompensierung bevorzugt mit Erdalkalimetallkationen

25 ( $\text{M}^{2+}$ , M = Be, Mg, Ca, Sr, Ba) im Träger vorliegt. Dies bedeutet, dass das Gewichtsverhältnis von M(II) zu (Al(III) + Fe(II und/oder III)) größer ist als 0,5, bevorzugt > 1, besonders bevorzugt größer als 3.

(M(II) = Erdalkalimetall in der Oxidationsstufe 2).

30 Als Trägermaterialien kommen grundsätzlich amorphen Siliziumdioxid-Typen in Betracht, die wenigstens zu 90 Gew.-% aus Siliziumdioxid bestehen, wobei die verbleibenden 10 Gew.-%, vorzugsweise nicht mehr als 5 Gew.-%, des Trägermaterials auch ein anderes oxidisches Material sein können, z.B. MgO, CaO,  $\text{TiO}_2$ ,  $\text{ZrO}_2$ ,  $\text{Fe}_2\text{O}_3$  und/oder Alkalimetallocid.

35

In einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung ist das Trägermaterial halogenfrei, insbesondere chlorfrei, d. h. der Gehalt an Halogen im Trägermaterial beträgt weniger als 500 Gew.-ppm, z.B. im Bereich von 0 bis 400 Gew.-ppm.

40 Bevorzugt sind Trägermaterialien, die eine spezifische Oberfläche im Bereich von 30 bis 700  $\text{m}^2/\text{g}$ , vorzugsweise 30 bis 450  $\text{m}^2/\text{g}$ , (BET-Oberfläche nach DIN 66131) aufweisen.

Geeignete amorphe Trägermaterialien auf Basis von Siliziumdioxid sind dem Fachmann geläufig und kommerziell erhältlich (siehe z.B. O.W. Flörke, "Silica" in Ullmann's Encyclopedia of Industrial Chemistry 6th Edition on CD-ROM). Sie können sowohl natürlichen Ursprungs als auch künstlich hergestellt worden sein. Beispiele für geeignete amorphe Trägermaterialien auf Basis von Siliziumdioxid sind Kieselgele und pyrogene Kieselsäure. In einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung weisen die Katalysatoren Kieselgele als Trägermaterialien auf.

10 Je nach Ausgestaltung der Erfindung kann das Trägermaterial unterschiedliche Gestalt aufweisen. Sofern das Verfahren als Suspensionsverfahren ausgestaltet ist, wird man zur Herstellung der erfindungsgemäßen Katalysatoren üblicherweise das Trägermaterial in Form eines feinteiligen Pulvers einsetzen. Vorzugsweise weist das Pulver Teilchengrößen im Bereich von 1 bis 200 µm insbesondere 1 bis 100 µm auf. Bei Einsatz 15 des Katalysators in Katalysatorfestbetten verwendet man üblicherweise Formkörper aus dem Trägermaterial, die z.B. durch Extrudieren, Strangpressen oder Tablettieren erhältlich sind und die z.B. die Form von Kugeln, Tabletten, Zylindern, Strängen, Ringen bzw. Hohlzylindern, Sternen und dergleichen aufweisen können. Die Abmessungen dieser Formkörper bewegen sich üblicherweise im Bereich von 1 mm bis 25 mm.

20 Häufig werden Katalysatorstränge mit Strangdurchmessern von 1,5 bis 5 mm und Stranglängen von 2 bis 25 mm eingesetzt.

Der Gehalt an Ruthenium in den Katalysatoren kann über einen breiten Bereich variiert werden. Bevorzugt wird er wenigstens 0,1 Gew.-%, vorzugsweise wenigstens 25 0,2 Gew.-% betragen und häufig einen Wert von 10 Gew.-%, jeweils bezogen auf das Gewicht des Trägermaterials und gerechnet als elementares Ruthenium, nicht überschreiten. Vorzugsweise liegt der Gehalt an Ruthenium im Bereich von 0,2 bis 7 Gew.-% und insbesondere im Bereich von 0,4 bis 5 Gew.-%, z.B. 1,5 bis 2 Gew.-%.

30 Die Herstellung der im erfindungsgemäßen Verfahren eingesetzten Ruthenium-Katalysatoren erfolgt bevorzugt dadurch, dass man zunächst das Trägermaterial mit einer Lösung einer niedermolekularen Rutheniumverbindung, im Folgenden als (Ruthenium)prekursor bezeichnet, in einer Weise behandelt, dass die gewünschte Menge an Ruthenium vom Trägermaterial aufgenommen wird. Bevorzugte Lösungsmittel sind 35 hier Eisessig, Wasser oder Mischungen hiervon. Dieser Schritt wird im Folgenden auch als Tränken bezeichnet. Anschließend wird der so behandelte Träger, bevorzugt unter Einhaltung der unten angegebenen Temperaturobergrenzen, getrocknet. Gegebenenfalls wird dann der so erhaltene Feststoff erneut mit der wässrigen Lösung des Rutheniumprekursors behandelt und erneut getrocknet. Dieser Vorgang wird so oft wiederholt, bis die vom Trägermaterial aufgenommene Menge an Rutheniumverbindung dem gewünschten Rutheniumgehalt im Katalysator entspricht.

Das Behandeln bzw. Tränken des Trägermaterials kann in unterschiedlicher Weise erfolgen und richtet sich in bekannter Weise nach der Gestalt des Trägermaterials. Beispielsweise kann man das Trägermaterial mit der Prekursor-Lösung besprühen oder spülen oder das Trägermaterial in der Prekursor-Lösung suspendieren. Beispieleweise kann man das Trägermaterial in der wässrigen Lösung des Ruthenium-prekursors suspendieren und nach einer gewissen Zeit vom wässrigen Überstand abfiltrieren. Über die aufgenommene Flüssigkeitsmenge und die Ruthenium-Konzentration der Lösung kann dann der Rutheniumgehalt des Katalysators in einfacher Weise gesteuert werden. Das Tränken des Trägermaterials kann beispielsweise auch dadurch erfolgen, dass man den Träger mit einer definierten Menge der Lösung des Rutheniumprekursors behandelt, die der maximalen Flüssigkeitsmenge entspricht, die das Trägermaterial aufnehmen kann. Zu diesem Zweck kann man beispielsweise das Trägermaterial mit der erforderlichen Flüssigkeitsmenge besprühen. Geeignete Apparaturen hierfür sind die zum Vermengen von Flüssigkeiten mit Feststoffen üblicherweise verwendeten Apparate (siehe Vauck/Müller, Grundoperationen chemischer Verfahrenstechnik, 10. Auflage, Deutscher Verlag für Grundstoffindustrie, 1994, Seite 405 ff.), beispielsweise Taumeltrockner, Tränktrommeln, Trommelmischer, Schaufelmischer und dergleichen. Monolithische Träger werden üblicherweise mit den wässrigen Lösungen des Rutheniumprekursors gespült.

Die zum Tränken eingesetzten Lösungen sind vorzugsweise halogenarm, insbesondere chlorarm, d.h. sie enthalten kein oder weniger als 500 Gew.-ppm, insbesondere weniger als 100 Gew.-ppm Halogen, z.B. 0 bis < 80 Gew.-ppm Halogen, bezogen auf das Gesamtgewicht der Lösung. Als Rutheniumprekursoren werden daher neben  $\text{RuCl}_3$  bevorzugt solche Rutheniumverbindungen eingesetzt, die kein chemisch gebundenes Halogen enthalten und die in dem Lösungsmittel hinreichend löslich sind. Hierzu zählen z.B. Ruthenium(III)nitrosylnitrat ( $\text{Ru}(\text{NO})(\text{NO}_3)_3$ ), Ruthenium(III)acetat sowie die Alkalimetallruthenate(IV) wie Natrium- und Kaliumruthenat(IV).

Ganz besonders bevorzugter Ru-prekursor ist Ru(III)acetat. Diese Ru-Verbindung ist üblicherweise gelöst in Essigsäure oder Eisessig, doch kann sie auch als Feststoff verwendet werden. Der erfindungsgemäße Katalysator kann ohne Verwendung von Wasser hergestellt werden.

Viele Rutheniumprekursoren werden kommerziell als Lösung angeboten, doch auch die übereinstimmenden Feststoffe können verwendet werden. Diese Prekursoren können entweder mit der gleichen Komponente, als das angebotene Lösemittel, wie z.B. Salpetersäure, Essigsäure, Salzsäure, oder vorzugsweise mit Wasser gelöst oder verdünnt werden. Auch Mischungen von Wasser bzw. Lösemittel mit bis zu 50 Vol.-% eines oder mehrerer mit Wasser bzw. Lösemittel mischbarer organischer Lösungsmittel, z.B. Mischungen mit  $\text{C}_1\text{-C}_4$ -Alkanolen wie Methanol, Ethanol, n-Propanol oder Isopropanol, können verwendet werden. Alle Mischungen sollten so gewählt werden, dass

eine Lösung oder Phase vorliegt. Die Konzentration des Rutheniumprekursors in den Lösungen richtet sich naturgemäß nach der aufzubringenden Menge an Rutheniumprekursor und der Aufnahmekapazität des Trägermaterials für die Lösung und liegt bevorzugt im Bereich von 0,1 bis 20 Gew.-%.

5

Das Trocknen kann nach den üblichen Verfahren der Feststofftrocknung unter Einhaltung der unten genannten Temperaturobergrenzen erfolgen. Die Einhaltung der Obergrenze der Trocknungstemperaturen ist für die Qualität, d.h. die Aktivität des Katalysators wichtig. Ein Überschreiten der oben angegebenen Trocknungstemperaturen führt 10 zu einem deutlichen Verlust an Aktivität. Ein Kalzinieren des Trägers bei höheren Temperaturen, z.B. oberhalb 300°C oder gar 400°C, wie es im Stand der Technik vorgeschlagen wird, ist nicht nur überflüssig sondern wirkt sich auch nachteilig auf die Aktivität des Katalysators aus. Zur Erreichung hinreichender Trocknungsgeschwindigkeiten erfolgt die Trocknung bevorzugt bei erhöhter Temperatur, bevorzugt bei 15 ≤ 180°C, besonders bei ≤ 160°C, und bei wenigstens 40°C, insbesondere wenigstens 70°C, speziell wenigstens 100°C, ganz besonders wenigstens 140°C.

Die Trocknung des mit dem Rutheniumprekursor getränkten Feststoffs erfolgt üblicherweise unter Normaldruck wobei zur Förderung der Trocknung auch ein verminderter Druck angewendet werden kann. Häufig wird man zur Förderung der Trocknung 20 einen Gasstrom über bzw. durch das zu trocknende Gut leiten, z.B. Luft oder Stickstoff.

Die Trocknungsdauer hängt naturgemäß von dem gewünschten Grad der Trocknung und der Trocknungstemperatur ab und liegt bevorzugt im Bereich von 1 h bis 30 h, 25 vorzugsweise im Bereich von 2 bis 10 h.

Vorzugsweise führt man die Trocknung des behandelten Trägermaterials soweit, dass der Gehalt an Wasser bzw. an flüchtigen Lösungsmittelbestandteilen vor der anschließenden Reduktion weniger als 5 Gew.-%, insbesondere nicht mehr als 2 Gew.-%, bezogen auf das Gesamtgewicht des Feststoffs ausmacht. Die angegebenen Gewichtsanteile beziehen sich hierbei auf den Gewichtsverlust des Feststoffs, bestimmt bei einer Temperatur von 160°C, einem Druck von 1 bar und einer Dauer von 10 Min. Auf diese Weise kann die Aktivität der erfindungsgemäß verwendeten Katalysatoren weiter gesteigert werden.

35

Vorzugsweise erfolgt das Trocknen unter Bewegen des mit der Prekursor-Lösung behandelten Feststoffs, beispielsweise durch Trocknen des Feststoffs in einem Drehrohrofen oder einem Drehkugelofen. Auf diese Weise kann die Aktivität der erfindungsgemäßen Katalysatoren weiter gesteigert werden.

40

Die Überführung des nach dem Trocknen erhaltenen Feststoffs in seine katalytisch aktive Form erfolgt durch Reduzieren des Feststoffs bei den oben angegebenen Temperaturen in an sich bekannter Weise.

- 5 Zu diesem Zweck bringt man das Trägermaterial bei den oben angegebenen Temperaturen mit Wasserstoff oder einer Mischung aus Wasserstoff und einem Inertgas in Kontakt. Der Wasserstoffabsolutdruck ist für das Ergebnis der Reduktion von untergeordneter Bedeutung und wird z.B. im Bereich von 0,2 bar bis 1,5 bar variiert werden. Häufig erfolgt die Hydrierung des Katalysatormaterials bei Wasserstoffnormaldruck im
- 10 Wasserstoffstrom. Vorzugsweise erfolgt die Reduktion unter Bewegen des Feststoffs, beispielsweise durch Reduzieren des Feststoffs in einem Drehrohrofen oder einem Drehkugelofen. Auf diese Weise kann die Aktivität der erfindungsgemäßen Katalysatoren weiter gesteigert werden.
- 15 Die Reduktion kann auch mittels organischer Reduktionsreagenzien wie Hydrazin, Formaldehyd, Formiaten oder Acetaten erfolgen.

Im Anschluss an die Reduktion kann der Katalysator zur Verbesserung der Handhabbarkeit in bekannter Weise passiviert werden, z.B. indem man den Katalysator kurzfristig mit einem Sauerstoff-haltigen Gas, z.B. Luft, vorzugsweise jedoch mit einer 1 bis 20 10 Vol.-% Sauerstoff enthaltenden Inertgasmischung, behandelt. Auch CO<sub>2</sub> oder CO<sub>2</sub>/O<sub>2</sub>-Mischungen können hier angewendet werden.

- Der aktive Katalysator kann auch unter einem inerten organischen Lösungsmittel, z.B. 25 Etylenglykol, aufbewahrt werden.

Herstellungsbedingt liegt das Ruthenium in den erfindungsgemäßen Katalysatoren als metallisches Ruthenium vor. Elektronenmikroskopische Untersuchungen (SEM oder TEM) haben ferner gezeigt, dass ein Schalenkatalysator vorliegt: Die Ruthenium-30 Konzentration innerhalb eines Katalysatorkorns nimmt von außen nach innen hin ab, wobei sich an der Kornoberfläche eine Rutheniumschicht befindet. In der Schale kann mittels SAD (Selected Area Diffraction) und XRD (X-Ray Diffraction) kristallines Ruthenium nachgewiesen werden.

35 Durch die Verwendung halogenfreier, insbesondere chlорfreier, Rutheniumprekursoren und Lösungsmittel bei der Herstellung liegt der Halogenidgehalt, insbesondere Chloridgehalt, der erfindungsgemäßen Katalysatoren zudem unterhalb 0,05 Gew.-% (0 bis < 500 Gew.-ppm, z.B. im Bereich von 0 – 400 Gew.-ppm), bezogen auf das Gesamtgewicht des Katalysators.

40 Der Chloridgehalt wird z.B. mit der unten beschriebenen Methode ionenchromatographisch bestimmt.

In diesem Dokument sind alle ppm-Angaben als Gewichtsanteile zu verstehen (Gew.-ppm), soweit nichts anderes angegeben ist.

5 Bevorzugt eingesetzte aromatische Bisglycidylether der Formel II weisen einen Gehalt an Chlorid und/oder organisch gebundenem Chlor von  $\leq$  1000 Gew.-ppm, besonders  $<$  950 Gew.-ppm, insbesondere im Bereich 0 bis  $<$  800 Gew.-ppm, z.B. 600 bis 1000 Gew.-ppm, auf.

10 Der Gehalt an Chlorid und/oder organisch gebundenem Chlor wird z.B. mit den unten beschriebenen Methoden ionenchromatographisch bzw. coulometrisch bestimmt.

15 Gemäß einer besonderen Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahren wurde erkannt, dass es sich überraschenderweise als vorteilhaft erweist, wenn der eingesetzte aromatische Bisglycidylether der Formel II einen Gehalt an entsprechenden oligomeren Bisglycidylethern von weniger als 10 Gew.-%, insbesondere weniger als 5 Gew.-%, besonders weniger als 1,5 Gew.-%, ganz besonders weniger als 0,5 Gew.-%, z.B. im Bereich von 0 bis  $<$  0,4 Gew.-%, aufweist.

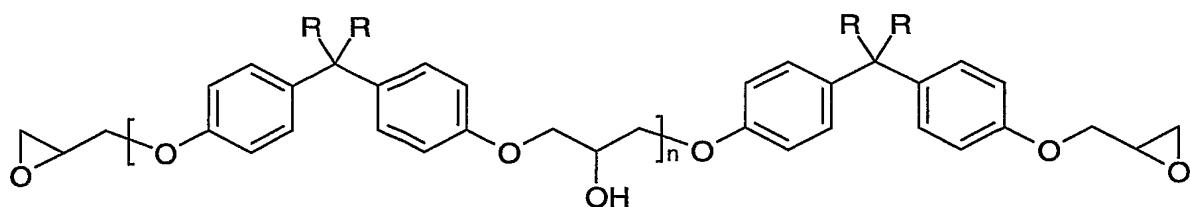
20 Es wurde gefunden, dass der Oligomerengehalt im Feed einen entscheidenden Einfluss auf die Standzeit des Katalysators hat, d.h. der Umsatz bleibt länger auf hohem Niveau. Bei Einsatz eines z.B. destillierten und damit oligomerenarmen Bisglycidylethers II wird im Vergleich zu einer entsprechenden handelsüblichen Standardware (z.B.: ARALDIT GY 240 BD der Firma Vantico) eine dramatisch verlangsamte Katalysatordeaktivierung beobachtet.

25 Der Oligomerengehalt der eingesetzten aromatischen Bisglycidylether der Formel II wird bevorzugt mittels GPC-Messung (Gel Permeation Chromatography) oder durch Ermittlung des Abdampfrückstands festgestellt.

30 Der Abdampfrückstand wird mittels Erhitzung des aromatischen Bisglycidylethers für 2 h auf 200°C und für weitere 2 h auf 300°C bei jeweils 3 mbar bestimmt.

35 Zu den weiteren jeweiligen Bedingungen zur Feststellung des Oligomerengehalts siehe unten.

40 Die entsprechenden oligomeren Bisglycidylether weisen im Allgemeinen ein per GPC-Messung bestimmtes Molgewicht im Bereich von 380 bis 1500 g/mol auf und besitzen z.B. folgende Strukturen (vgl. z.B. Journal of Chromatography 238 (1982), Seiten 385-398, Seite 387):



R = CH<sub>3</sub> oder H. n = 1, 2, 3 oder 4.

5 Die entsprechenden oligomeren Bisglycidylether weisen für R = H ein Molgewicht im Bereich von 568 bis 1338 g/mol, insbesondere 568 bis 812 g/mol, und für R = CH<sub>3</sub> ein Molgewicht im Bereich von 624 bis 1478 g/mol, insbesondere 624 bis 908 g/mol, auf.

10 Die Abtrennung der Oligomere gelingt z.B. mittels Chromatographie bzw. im größeren Maßstab vorzugsweise destillativ, z.B. im Labormaßstab in einer Batchdestillation oder im technischen Maßstab in einem Dünnschichtverdampfer, bevorzugt in einer Kurzwegdestillation, jeweils unter Vakuum.

15 Bei einer Batchdestillation zur Oligomerenabtrennung liegt z.B. bei einem Druck von ca. 2 mbar die Badtemperatur bei ca. 260°C und die Übergangstemperatur am Kopf bei ca. 229°C.

Die Oligomerenabtrennung kann ebenfalls unter mildereren Bedingungen durchgeführt werden, beispielsweise unter verminderten Drücken im Bereich von 1 bis 10<sup>-3</sup> mbar.

20 Bei einem Arbeitsdruck von 0,1 mbar erniedrigt sich dabei die Siedetemperatur des oligomerenhaltigen Einsatzstoffes um 20-30°C je nach Einsatzstoff und damit auch die thermische Produktbelastung. Zur Minimierung der thermischen Belastung wird die Destillation bevorzugt in kontinuierlicher Fahrweise in einer Dünnschichtverdampfung oder besonders bevorzugt in einer Kurzwegverdampfung durchgeführt.

25 Im erfindungsgemäßen Verfahren erfolgt die Hydrierung der Verbindungen II bevorzugt in flüssiger Phase. Aufgrund der z.T. hohen Viskosität der Verbindungen II wird man diese vorzugsweise als Lösung bzw. Mischung in einem organischen Lösungsmittel einsetzen.

30 Als organische Lösungsmittel kommen grundsätzlich solche in Betracht, die die Verbindung II möglichst vollständig zu lösen vermögen oder sich mit dieser vollständig mischen und die unter den Hydrierungsbedingungen inert sind, d.h. nicht hydriert werden.

35 Beispiele für geeignete Lösungsmittel sind cyclische und acyclische Ether, z.B. Tetrahydrofuran, Dioxan, Methyl-tert.-butylether, Dimethoxyethan, Dimethoxypropan, Dimethyldiethylenglykol, aliphatische Alkohole wie Methanol, Ethanol, n- oder Isopropa-

nol, n-, 2-, iso- oder tert.-Butanol, Carbonsäureester wie Essigsäuremethylester, Essigsäureethylester, Essigsäurepropylester oder Essigsäurebutylester, sowie aliphatische Etheralkohole wie Methoxypropanol.

5 Die Konzentration an Verbindung II in der zu hydrierenden flüssigen Phase kann grundsätzlich frei gewählt werden und liegt häufig im Bereich von 20 bis 95 Gew.-%, bezogen auf das Gesamtgewicht der Lösung/Mischung. Bei unter Reaktionsbedingung hinreichend fließfähigen Verbindungen II kann man die Hydrierung auch in Abwesenheit eines Lösungsmittels durchführen.

10 Neben der Durchführung der Umsetzung (Hydrierung) unter wasserfreien Bedingungen hat es sich in einer Reihe von Fällen bewährt, die Umsetzung (Hydrierung) in Gegenwart von Wasser durchzuführen. Der Anteil von Wasser kann, bezogen auf die zu hydrierende Mischung, bis zu 10 Gew.-%, z.B. 0,1 bis 10 Gew.-%, vorzugsweise 0,2 bis 15 7 Gew.-% und insbesondere 0,5 bis 5 Gew.-%, betragen.

Die eigentliche Hydrierung erfolgt üblicherweise in Analogie zu den bekannten Hydrierverfahren für die Herstellung von Verbindungen I, wie sie im eingangs genannten Stand der Technik beschrieben werden. Hierzu wird die Verbindung II, vorzugsweise 20 als flüssige Phase, mit dem Katalysator in Gegenwart von Wasserstoff in Kontakt gebracht. Der Katalysator kann dabei sowohl in der flüssigen Phase suspendiert werden (Suspensionsfahrweise) oder man führt die flüssige Phase über ein Katalysator-Fließbett (Fließbett-Fahrweise) oder ein Katalysator-Festbett (Festbettfahrweise). Die Hydrierung kann sowohl kontinuierlich als auch diskontinuierlich ausgestaltet werden.

25 Vorzugsweise führt man das erfindungsgemäße Verfahren in Rieselreaktoren nach der Festbettfahrweise durch. Der Wasserstoff kann dabei sowohl im Gleichstrom mit der Lösung des zu hydrierenden Edukts als auch im Gegenstrom über den Katalysator geleitet werden.

30 Geeignete Apparaturen zur Durchführung einer Hydrierung nach der Suspensionsfahrweise als auch zur Hydrierung am Katalysatorfließbett und am Katalysatorfestbett sind aus dem Stand der Technik bekannt, z.B. aus Ullmanns Enzyklopädie der Technischen Chemie, 4. Auflage, Band 13, S. 135 ff., sowie aus P. N. Rylander, "Hydrogenation and Dehydrogenation" in Ullmann's Encyclopedia of Industrial Chemistry, 5th Ed. 35 on CD-ROM.

Die Hydrierung kann sowohl bei Wasserstoffnormaldruck als auch bei erhöhtem Wasserstoffdruck, z.B. bei einem Wasserstoffabsolutdruck von wenigstens 1,1 bar, vorzugsweise wenigstens 10 bar durchgeführt werden. Im Allgemeinen wird der Wasserstoffabsolutdruck einen Wert von 325 bar und vorzugsweise 300 bar nicht überschreiten. Besonders bevorzugt liegt der Wasserstoffabsolutdruck im Bereich von 50 bis 300 bar.

Die Reaktionstemperaturen betragen im Allgemeinen wenigstens 30°C und werden häufig einen Wert von 150°C nicht überschreiten. Insbesondere führt man das Hydrierverfahren bei Temperaturen im Bereich von 40 bis 100°C und besonders bevorzugt im 5 Bereich von 45 bis 80°C durch.

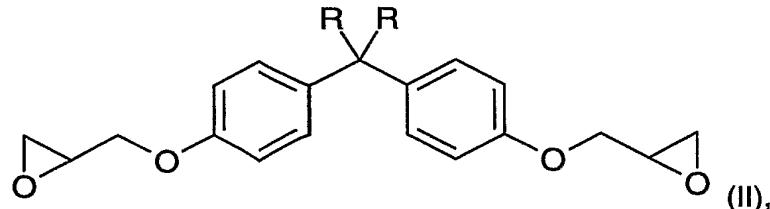
Als Reaktionsgase kommen neben Wasserstoff auch wasserstoffhaltige Gase in Betracht, die keine Katalysatorgifte wie Kohlenmonoxid oder schwefelhaltige Gase enthalten, z.B. Mischungen von Wasserstoff mit Inertgasen wie Stickstoff oder Reformer-10 Abgase, die üblicherweise noch flüchtige Kohlenwasserstoffe enthalten. Bevorzugt setzt man reinen Wasserstoff (Reinheit  $\geq$  99,9 Vol.-%, besonders  $\geq$  99,95 Vol.-%, insbesondere  $\geq$  99,99 Vol.-%) ein.

Aufgrund der hohen Katalysatoraktivität benötigt man vergleichsweise geringe Mengen 15 an Katalysator bezogen auf das eingesetzte Edukt. So wird man bei der diskontinuierlichen Suspensionsfahrweise bevorzugt weniger als 5 Mol.-%, z.B. 0,2 Mol.-% bis 2 Mol.-% Ruthenium, bezogen auf 1 Mol Verbindung II, einsetzen. Bei kontinuierlicher Ausgestaltung des Hydrierverfahrens wird man üblicherweise das zu hydrierende Edukt II in einer Menge von 0,05 bis 3 kg/(l(Katalysator) • h), insbesondere 0,15 bis 20 2 kg/(l(Katalysator) • h), über den Katalysator führen.

Selbstverständlich können die in diesem Verfahren eingesetzten Katalysatoren bei nachlassender Aktivität nach den für Edelmetallkatalysatoren wie Rutheniumkatalysatoren üblichen, dem Fachmann bekannten Methoden regeneriert werden. Hier sind z.B. 25 die Behandlung des Katalysators mit Sauerstoff wie in der BE 882 279 beschrieben, die Behandlung mit verdünnten, halogenfreien Mineralsäuren, wie in der US 4,072,628 beschrieben, oder die Behandlung mit Wasserstoffperoxid, z. B. in Form wässriger Lösungen mit einem Gehalt von 0,1 bis 35 Gew.-%, oder die Behandlung mit anderen oxidierenden Substanzen, vorzugsweise in Form halogenfreier Lösungen zu nennen. 30 Üblicherweise wird man den Katalysator nach der Reaktivierung und vor dem erneuten Einsatz mit einem Lösungsmittel, z. B. Wasser, spülen.

Das erfindungsgemäße Hydrierverfahren ist bevorzugt durch die vollständige Hydrierung der aromatischen Kerne des eingesetzten Bisglycidylethers der Formel II

35



in der R CH<sub>3</sub> oder H bedeutet, gekennzeichnet, wobei der Hydrierungsgrad > 98 %, besonders > 98,5 %, ganz besonders > 99 %, z.B. > 99,3 %, insbesondere > 99,5 %, beträgt, z.B. im Bereich von > 99,8 bis 100 % liegt.

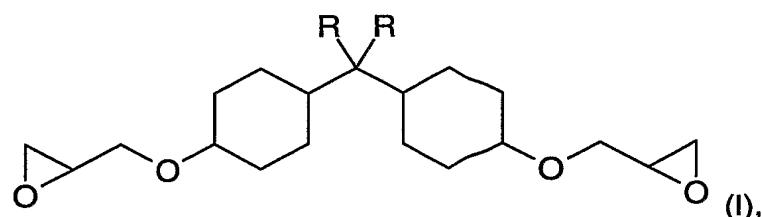
5 Der Hydrierungsgrad (Q) ist definiert nach

Q (%) = ([Zahl der cycloaliphatischen C6-Ringe im Produkt] / [Zahl der aromatischen C6-Ringe im Edukt]) • 100

10 Das Verhältnis, z.B. molare Verhältnis, der cycloaliphatischen und aromatischen C6-Ringe kann bevorzugt mittels <sup>1</sup>H-NMR-Spektroskopie ermittelt werden (Integration der aromatischen und entsprechend cycloaliphatischen <sup>1</sup>H-Signale).

Gegenstand der Erfindung sind ebenfalls Bisglycidylether der Formel I

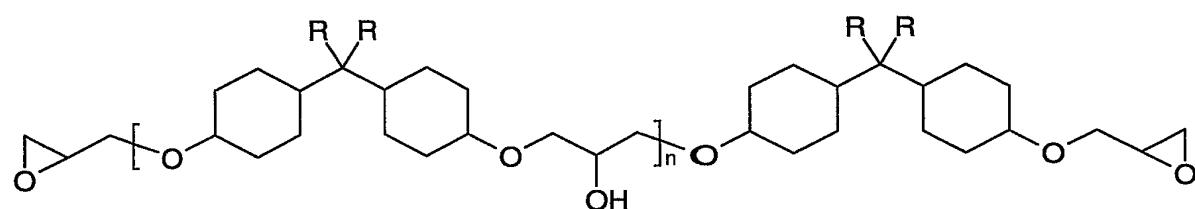
15



in der R CH<sub>3</sub> oder H bedeutet, herstellbar durch das erfindungsgemäße Hydrierverfahren.

20

Die Bisglycidylether der Formel I weisen bevorzugt einen Gehalt an entsprechenden oligomeren kernhydrierten Bisglycidylethern der Formel



25

(in der R CH<sub>3</sub> oder H bedeutet) mit n = 1, 2, 3 oder 4, von weniger als 10 Gew.-%, besonders weniger als 5 Gew.-%, insbesondere weniger als 1,5 Gew.-%, ganz besonders weniger als 0,5 Gew.-%, z.B. im Bereich von 0 bis < 0,4 Gew.-%, auf.

30 Der Gehalt an oligomeren kernhydrierten Bisglycidylethern wird bevorzugt mittels Erhitzung des aromatischen Bisglycidylethers für 2 h auf 200°C und für weitere 2 h auf 300°C bei jeweils 3 mbar oder mittels GPC-Messung (Gel Permeation Chromatography) bestimmt.

Zu den weiteren jeweiligen Bedingungen zur Feststellung des Oligomerengehalts siehe unten.

5 Die Bisglycidylether der Formel I weisen bevorzugt einen nach DIN 51408 bestimmten Gesamtchlorgehalt von kleiner 1000 Gew.-ppm, insbesondere kleiner 800 Gew.-ppm, ganz besonders kleiner 600 Gew.-ppm, z.B. im Bereich von 0 bis 400 Gew.-ppm, auf.

10 Die Bisglycidylether der Formel I weisen bevorzugt einen mit Massenspektrometrie mit induktiv gekoppeltem Plasma (ICP-MS) bestimmten Rutheniumgehalt von kleiner 0,3 Gew.-ppm, insbesondere kleiner 0,2 Gew.-ppm, ganz besonders kleiner 0,1 Gew.-ppm, z.B. im Bereich von 0 bis 0,09 Gew.-ppm, auf.

15 Die Bisglycidylether der Formel I weisen bevorzugt eine nach DIN ISO 6271 bestimmte Platin-Cobalt-Farbzahl (APHA-Farbzahl) von kleiner 30, besonders kleiner 25, ganz besonders kleiner 20, z.B. im Bereich von 0 bis 18, auf.

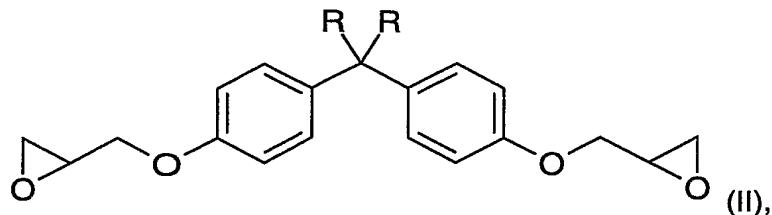
20 Die Bisglycidylether der Formel I weisen bevorzugt nach der Norm ASTM-D-1652-88 bestimmte Epoxy-Äquivalente im Bereich von 170 bis 240 g/Äquivalente, besonders im Bereich von 175 bis 225 g/Äquivalente, ganz besonders im Bereich von 180 bis 220 g/Äquivalente, auf.

25 Die Bisglycidylether der Formel I weisen bevorzugt einen nach DIN 53188 bestimmten Anteil an hydrolysierbaren Chlor von kleiner 500 Gew.-ppm, besonders kleiner 400 Gew.-ppm, ganz besonders kleiner 350 Gew.-ppm, z.B. im Bereich von 0 bis 300 Gew.-ppm, auf.

30 Die Bisglycidylether der Formel I weisen bevorzugt eine nach DIN 51562 bestimmte kinematische Viskosität von kleiner 800 mm<sup>2</sup> / s, besonders kleiner 700 mm<sup>2</sup> / s, ganz besonders kleiner 650 mm<sup>2</sup> / s, z.B. im Bereich von 400 bis 630 mm<sup>2</sup> / s, jeweils bei 25°C auf.

35 Die Bisglycidylether der Formel I weisen bevorzugt ein cis/cis : cis/trans : trans/trans – Isomerenverhältnis im Bereich von 44-63 % : 34-53 % : 3-22 % auf. Besonders bevorzugt liegt das cis/cis : cis/trans : trans/trans – Isomerenverhältnis im Bereich von 46-60 % : 36-50 % : 4-18 %. Ganz besonders bevorzugt liegt das cis/cis : cis/trans : trans/trans – Isomerenverhältnis im Bereich von 48-57 % : 38-47 % : 5-14 %. Insbesondere liegt das cis/cis : cis/trans : trans/trans – Isomerenverhältnis im Bereich 40 von 51-56 % : 39-44 % : 5-10 %.

Die Bisglycidylether der Formel I werden besonders bevorzugt durch vollständige Hydrierung der aromatischen Kerne eines Bisglycidylethers der Formel II



5

in der R  $\text{CH}_3$  oder H bedeutet, erhalten, wobei der Hydrierungsgrad > 98 %, besonders > 98,5 %, ganz besonders > 99 %, z.B. > 99,3 %, insbesondere > 99,5 %, beträgt, z.B. im Bereich von > 99,8 bis 100 % liegt.

10

Beispiele

1. Herstellung erfindungsgemäßer Katalysatoren

15 Eine definierte Menge des Trägermaterials wurde in einer Schale vorgelegt und mit 90-95 % der Menge einer Lösung von Ru(III)acetat (ca. 5 % Ru in 100 % Essigsäure) in Wasser getränkt, die vom Trägermaterial maximal aufgenommen werden kann. Folgende Träger wurden ausgewählt:

20 C15 von der Fa. Grace (BET Oberfläche 181  $\text{m}^2/\text{g}$ , Porenvolumen von 1,1 ml/g,  $Q_2/Q_3=13\%$ ,  $M(\text{II}) : (\text{Al(III)} + \text{Fe(II und/oder III)}) = 7,0$ ,  $(M(\text{II}) = \text{Ca(II)} + \text{Mg(II)})$ ), und

25 Davicat® S557 (Grade 57) von der Fa. Grace-Davison (BET Oberfläche 340  $\text{m}^2/\text{g}$ , Porenvolumen von 1,1 ml/g,  $Q_2/Q_3=8,8\%$ ,  $M(\text{II}) : (\text{Al(III)} + \text{Fe(II und/oder III)}) = 4,6$ ,  $(M(\text{II}) = \text{Ca(II)} + \text{Mg(II)})$ ).

Der so jeweils erhaltende Stoff wurde bei 120°C über Nacht getrocknet. Der getrocknete Stoff wurde für 2 h bei 300°C im Wasserstoffstrom bei Normaldruck in einem Drehkugelofen reduziert. Nach Abkühlen und Inertisieren ( $\text{N}_2$ ) wurde der Katalysator bei Raumtemperatur mit verdünnter Luft passiviert. Der reduzierte und passivierte Katalysator enthielt ca. 1,6 – 2 Gew.-% Ru, bezogen auf die Gesamtmasse des erhaltenen Katalysators.

TEM-Analyse:

35 Die Ruthenium-Konzentration innerhalb eines Katalysatorkorns des erfindungsgemäßen Katalysators nimmt von außen nach innen hin ab, wobei sich an der Kornoberfläche eine bis zu ca. 200 nm-dicke Ru-Schicht befindet. Im Innern des Katalysatorkorns sind die Ru-Teilchen bis zu ca. 2 nm groß. Unterhalb der Rutheniumschale werden

stellenweise aggregierte und/oder agglomerierte Ru-Teilchen beobachtet. In diesem Bereich beträgt die Größe der Ru-Einzelteilchen bis zu ca. 4 nm. In der Schale wird mittels SAD kristallines Ruthenium nachgewiesen.

XRD Analyse ergibt eine Rutheniumkristallitgröße von ca. 8 nm.

5

Das Porenvolumen wurde mittels Stickstoff-Sorption nach DIN 66131 bestimmt.

Die Identifikation der  $Q_n$  - Strukturen ( $n = 2, 3, 4$ ) und die Bestimmung des prozentualen Verhältnisses erfolgte mittels  $^{29}\text{Si}$ -Festkörper-NMR.

10

$Q_n = \text{Si}(\text{OSi})_n(\text{OH})_{4-n}$  mit  $n = 1, 2, 3$  oder  $4$ .

Man findet  $Q_n$  für  $n = 4$  bei  $-110,8$  ppm,  $n = 3$  bei  $-100,5$  ppm und  $n = 2$  bei  $-90,7$  ppm (Standard: Tetramethylsilan) ( $Q_0$  und  $Q_1$  wurden nicht identifiziert). Die Analyse wurde unter den Bedingungen des „magic angle spinning“ bei Raumtemperatur ( $20^\circ\text{C}$ ) (MAS

15 5500 Hz) mit Kreispolarisation (CP 5 ms) und unter Verwendung von dipolarer Entkopplung der  $^1\text{H}$  durchgeführt. Wegen der teilweisen Überlagerung der Signale wurden die Intensitäten über eine Linienformanalyse ausgewertet. Die Linienformanalyse wurde mit einem Standard Softwarepaket der Fa. Galactic Industries durchgeführt, wobei eine „least square fit“ iterativ berechnet wurde.

20

Tabellarische Übersicht:

	Katalysator B aus WO-A- 02/100538 (3 mm Stränge)	Auf Basis Davicat® S557 = Katalysator C (erfindungs- gemäß)	Auf Basis C15 (Grace) = Kataly- sator D (erfin- dungsgemäß)
<b>N<sub>2</sub>-Sorption:</b>			
BET, m <sup>2</sup> /g	117	341	181
Porendiameter, nm	24	11	19
Porenvolumen, ml/g	0,69	1,15	1,1
Fe + Al, ppm *)	400	125	47
(Ca+Mg) : (Fe+Al), ppm/ppm *)	0,1	4,6	7,0
$^{29}\text{Si}$ -NMR (MAS)	30	9	13
$Q_2/Q_3$ , %			

\*) Oxidationsstufen: Fe(II und/oder III), Al(III), Ca(II), Mg(II).

25

Der Träger von Katalysator A aus WO-A-02/100 538 entspricht dem Träger von Katalysator B aus WO-A-02/100 538 (gleiche chemische Zusammensetzung), mit dem Unterschied, dass die BET-Oberfläche 68 m<sup>2</sup>/g und das Porenvolumen 0,8 ml/g beträgt.

5 2. Beschreibung des Versuchsaufbaus und Hydrierbeispiele

Als Reaktoren dienten mit Katalysator befüllte, beheizte Reaktionsrohre aus Edelstahl (Reaktor 1: Länge 0,8 m, Durchmesser 12 mm; bzw. Reaktor 2: Länge: 1,4 m, Durchmesser: 12 mm), die mit einer Zulaufpumpe für das Edukt und einem Abscheider mit

10 Standhaltung für Probennahme und Abgasregelung ausgerüstet waren. Wahlweise konnten die Reaktoren mit und ohne Wälzkreis gefahren werden.

Der Umsatz und der Hydrierungsgrad wurden mittels <sup>1</sup>H-NMR bestimmt:

Probenmenge: 20-40 mg, Lösemittel: CDCl<sub>3</sub>, 700 µLiter mit TMS als Referenzsignal,

15 Probenröhrchen: 5 mm Durchmesser, 400 oder 500 MHz, 20°C; Abnahme der Signale der aromatischen Protonen vs. Zunahme der Signale der aliphatischen Protonen).

Der in den Beispielen angegebene Umsatz ist auf die Hydrierung der aromatischen Gruppen bezogen.

20 Die Bestimmung der Abnahme der Epoxidgruppen erfolgte durch Vergleich des Epoxidäquivalents (EEW) vor und nach der Hydrierung, bestimmt jeweils nach der Norm ASTM-D-1652-88.

Die Bestimmung von Ruthenium im vom THF und Wasser befreiten Austrag erfolgte

25 mit Massenspektrometrie mit induktiv gekoppeltem Plasma (ICP-MS, siehe unten).

Hydrierbeispiel 1 (Vergleichsbeispiel)

In dem oben beschriebenen Versuchsaufbau 1 (Reaktor befüllt mit 75 ml erfindungs-

30 gemäßem Katalysator D) wurde über 72 h eine 20 Gew.-%ige Lösung von 2,2-Di-[p-glycidoxiphenyl]-propan (marktgängige Standardware, z.B. ARALDIT GY 240 BD der Firma Vantico), EEW = 182) in THF, die 3 Gew.-% Wasser enthielt, bei einer Temperatur von 50°C und einem Wasserstoffdruck von 250 bar hydriert. Der Reaktor wurde gesumpft gefahren.

35 Bei einer Katalysatorbelastung von 0,15 kg/l<sub>kat.</sub> • h nahm der Umsatz von anfangs 91 % (EEW = 217, Selektivität: 86 %) nach 72 Stunden auf 40 % (EEW = 192, Selektivität: 96 %) ab.

Der Rutheniumgehalt im (vom Lösemittel befreiten) Austrag betrug < 1 ppm.

### Hydrierbeispiel 2

In dem oben beschriebenen Versuchsaufbau 1 (Reaktor befüllt mit 75 ml erfindungsgemäßem Katalysator D) wurde zunächst eine 20 Gew.-%ige Lösung, nach 224 Betriebsstunden eine 30 Gew.-%ige Lösung 2,2-Di-[p-glycidoxiphenyl]-propan (destillierte Ware, EEW = 172) in THF, die jeweils 3 Gew.-% Wasser enthielten, bei einer Temperatur von 50°C und einem Wasserstoffdruck von 250 bar hydriert. Der Reaktor wurde gesumpft gefahren.

10 Bei einer Katalysatorbelastung von  $0,15 \text{ kg/l}_{\text{Kat.}} \bullet \text{ h}$  betrug der Umsatz in den ersten 224 Stunden 90 % (EEW = 197, Selektivität: 88 %). Nach der Umstellung auf die 30 Gew.-%ige Lösung stieg der Umsatz auf 96 %, (EEW = 205, Selektivität: 86 %). Nach 464 Betriebsstunden war eine Umsatzabnahme auf 94 % (EEW = 199, Selektivität: 89 %) zu verzeichnen.

15 Der Ru-Gehalt im (vom Lösemittel befreiten Austrag) betrug < 1 ppm.

### Hydrierbeispiel 3

20 In dem oben beschriebenen Versuchsaufbau 2 (Reaktor befüllt mit 120 ml erfindungsgemäßem Katalysator D) wurde zunächst eine 30 Gew.-%ige Lösung, nach 437 Betriebsstunden eine 40 Gew.-%ige Lösung 2,2-Di-[p-glycidoxiphenyl]-propan (destillierte Ware, EEW = 172) in THF, die jeweils 3 – 6 Gew.-% Wasser enthielten, bei einer Temperatur von 50-55°C und einem Wasserstoffdruck von 250 bar hydriert. Der Reaktor wurde gerieselgt gefahren.

Bei einer Katalysatorbelastung von  $0,15 \text{ kg/l}_{\text{Kat.}} \bullet \text{ h}$  und einem Zulauf/Umlauf-Verhältnis von 60 betrug der Umsatz nach 437 Stunden 82 % (EEW = 191, Selektivität: 93 %). Nach der Umstellung auf die 40 Gew.-%ige Lösung blieben Umsatz und Selektivität 30 konstant. Nach 1325 Betriebsstunden war keine Umsatzabnahme zu verzeichnen (Umsatz: 83 %; EEW = 191, Selektivität: 93 %). Der Rutheniumgehalt im (vom Lösungsmittel befreiten) Austrag betrug < 0,1 ppm.

### 35 Hydrierbeispiel 4

In dem oben beschriebenen Versuchsaufbau 2 (Reaktor befüllt mit 75 ml erfindungsgemäßem Katalysator D) wurde eine nach dem Beispiel 3 präparierte, teilumgesetzte Ware einer Nachhydrierung unterzogen, um den gewünschten Endumsatz zu erzielen.

40 Der Reaktor wurde gesumpft gefahren (Sumpffahrweise).

Die eingesetzte 40 Gew.-%ige Lösung war zu 84 % mit einer Selektivität von 91 % (EEW = 196) umgesetzt und wurde bei 250 bar und 55°C nachhydriert. Das Endprodukt war zu 98,6 % umgesetzt (EEW = 209; Selektivität: 85 %).

Der Rutheniumgehalt im (vom Lösungsmittel befreiten Austrag) betrug < 0,1 ppm.

5

Das Stereoisomerenverhältnis des erhaltenen Produktes (2,2'-[1-methyl-ethyliden]bis(4,1-cyclohexandiylloxymethylen)]bisoxiran) wurde (per GC, NMR, vgl. unten) bestimmt zu:

52 % cis/cis : 42 % trans/cis : 6 % trans/trans.

10

#### Hydrierbeispiel 5

In einem 1,2-Liter-Druckautoklaven mit Begasungsrührer (700 U/Min.) und Probenahmeröhrchen wurden 21 g des Katalysator (gemäß Katalysator D, Ru-Gehalt

15 1,7 Gew.-%) in einem Katalysatorkorb eingefüllt und mit 600 g einer 40 Gew.-%igen Lösung des oligomerenarmen Bisphenol-A-bisglycidylethers (destillierte Ware, EEW = 171 g/Äq.) in THF mit 4,5 Gew.-% Wasser auf 50 °C aufgeheizt und bei einem Wasserstoffdruck von 250 bar hydriert. Nach einer Reaktionszeit von 24 h wurde der Autoklav auf Raumtemperatur abgekühlt und entspannt, der Reaktionsansatz abgelassen. Mechanischer Feinabrieb des Katalysators wurde durch einen Filter abgetrennt. Ein Aliquot des farblosen Austrags wurde nach entfernen des Lösemittels am Rotationsverdampfer (Bedingungen: Ölbadtemperatur 130°C, Vakuum 5-10 mbar, 15 Min.) analysiert:

20 Ru-Gehalt im Austrag: < 0,1 ppm

Umsatz nach  $^1\text{H-NMR}$ : > 99 %

EEW-Wert = 207 g/Äq.

Das Stereoisomerenverhältnis des erhaltenen Produktes (2,2'-[1-methyl-ethyliden]bis(4,1-cyclohexandiylloxymethylen)]bisoxiran) wurde (per GC, NMR) be-

25 stimmt zu:

cis/cis (%) = 53

cis/trans (%) = 41

trans/trans (%) = 6

35

#### Hydrierbeispiel 6

In einem 1,2-Liter-Druckautoklaven mit Begasungsrührer (700 U/Min.) und Probenahmeröhrchen wurden 21 g des Katalysator (gemäß Katalysator D, Ru-Gehalt

40 2,0 Gew.-%) in einem Katalysatorkorb eingefüllt und mit 600 g einer 40 Gew.-%igen Lösung des oligomerenarmen Bisphenol-A-bisglycidylethers (destillierte Ware, EEW = 171 g/Äq.) in THF mit 4,5 Gew.-% Wasser auf 50°C aufgeheizt und bei einem Wasser-

stoffdruck von 250 bar hydriert. Nach einer Reaktionszeit von 11 h war der Aromatenumsatz nach  $^1\text{H-NMR}$  vollständig. Der Autoklav wurde auf Raumtemperatur abgekühlt und entspannt, der Reaktionsansatz abgelassen. Mechanischer Feinabrieb des Katalysators wurde durch einen Filter abgtrennt. Ein Aliquot des farblosen Austrags wurde

5 nach entfernen des Lösemittels am Rotationsverdampfer (Bedingungen: Ölbadtemperatur 130°C, Vakuum 5-10 mbar, 15 Min.) analysiert:  
Ru-Gehalt im Austrag: < 0,1 ppm  
EEW-Wert = 208 g/Äq.  
Umsatz nach  $^1\text{H-NMR}$ : > 99 %

10 Das Stereoisomerenverhältnis des erhaltenen Produktes (2,2'-[1-methyl-ethyliden]bis(4,1-cyclohexandiylloxymethylen)]bisoxiran) wurde (per GC, NMR) bestimmt zu:  
cis/cis (%) = 56  
cis/trans (%) = 39

15 trans/trans (%)= 5

#### Hydrierbeispiel 7

20 In einem 1,2-Liter-Druckautoklaven mit Begasungsrührer (700 U/Min.) und Probenahmeröhrchen wurden 17,9 g des Katalysator (gemäß Katalysator D, Ru-Gehalt 2,0 Gew.-%) in einem Katalysatorkorb eingefüllt und mit 600 g einer 40 Gew.-%igen Lösung des oligomerenarmen Bisphenol-A-bisglycidylethers (destillierte Ware, EEW = 171 g/Äq.) in THF mit 4,5 Gew.-% Wasser auf 50°C aufgeheizt und bei einem Wasserstoffdruck von 250 bar hydriert. Nach einer Reaktionszeit von 14 h war der Aromatenumsatz nach  $^1\text{H-NMR}$  vollständig. Der Autoklav wurde auf Raumtemperatur abgekühlt und entspannt, der Reaktionsansatz abgelassen. Mechanischer Feinabrieb des Katalysators wurde durch einen Filter abgtrennt. Ein Aliquot des farblosen Austrags wurde nach entfernen des Lösemittels am Rotationsverdampfer (Bedingungen: Ölbadtemperatur 130°C, Vakuum 5-10 mbar, 15 Min.) analysiert:  
Ru-Gehalt im Austrag: < 0,1 ppm  
EEW-Wert = 215 g/Äq.  
Umsatz nach  $^1\text{H-NMR}$ : > 99 %

Das Stereoisomerenverhältnis des erhaltenen Produktes (2,2'-[1-methyl-ethyliden]bis(4,1-cyclohexandiylloxymethylen)]bisoxiran) wurde (per GC, NMR) bestimmt zu:  
cis/cis (%) = 56  
cis/trans (%) = 39  
trans/trans (%)= 5

## Hydrierbeispiel 8

In einem 1,2-Liter-Druckautoklaven mit Begasungsrührer (700 U/Min.) und Probenahmeröhrchen wurden 4,8 g des Katalysator (5 Gew.-% Rh/Aktivkohle, von Fa. Aldrich,

5 Bestell-Nr. 20,616-4, Lot.-Nr. 90621001) und mit 600 g einer 40 Gew.-%igen Lösung des oligomerenarmen Bisphenol-A-bisglycidylethers (destillierte Ware, EEW = 171 g/Äq.) in THF mit 4,5 Gew.-% Wasser auf 50°C aufgeheizt und bei einem Wasserstoffdruck von 250 bar hydriert. Nach einer Reaktionszeit von 2 h war der Aromatenumsatz nach  $^1\text{H-NMR}$  vollständig. Der Autoklav wurde auf Raumtemperatur abgekühlt

10 und entspannt, der Reaktionsansatz abgelassen. Der Ansatz wurde filtriert. Ein Aliquot des farblosen Austrags wurde nach entfernen des Lösemittels am Rotationsverdampfer (Bedingungen: Ölbadtemperatur 130°C, Vakuum 5-10 mbär, 15 Min.) analysiert:

EEW-Wert = 260 g/Äq.

15 Umsatz nach  $^1\text{H-NMR}$ : > 99 %

Das Stereoisomerenverhältnis des erhaltenen Produktes (2,2'-[1-methyl-ethylen]bis(4,1-cyclohexandiylloxymethylen)]bisoxiran) wurde (per GC, NMR) bestimmt zu:

cis/cis (%) = 57

20 cis/trans (%) = 38

trans/trans (%) = 5

Zusammengefasst zeigen die Beispiele, dass der Oligomerengehalt im Feed einen entscheidenden Einfluss auf die Standzeit des Katalysators hat: Bei Einsatz eines des-

25 tillierten Feeds (Beispiel 2 – „oligomerenarmer“ Feed) wird im Vergleich zu einer handelsüblichen Standardware (Beispiel 1 – „oligomerenreicher“ Feed) eine dramatisch verlangsamte Katalysatordeaktivierung beobachtet. Der Oligomerengehalt der in den Beispielen verwendeten Waren wurde mittels GPC-Messung (Gel Permeation Chromatography) festgestellt:

30

Ware	„Monomer“			„Oligomere“		
	180 – <380 g/mol	380 – <520 g/mol	520 – 1500 g/mol	180 – <380 g/mol	380 – <520 g/mol	520 – 1500 g/mol
Standardware	89,98 Fl.%	2,05 Fl.%	7,97 Fl.%			
Destillierte Ware	98,80 Fl.%	0,93 Fl.%	0,27 Fl.%			

Molgewicht von 2,2-Di-[p-glycidoxiphenyl]-propan: 340 g/mol

### 3. Beschreibung der GPC-Messbedingungen

Stationäre Phase: 5 Styroldivinylbenzolgelsäulen "PSS SDV linear M" (je 300x8 mm)

5 der Fa. PSS GmbH (Temperierung: 35°C).

Mobile Phase: THF (Fluss: 1,2 ml/Min.).

Eichung: MG 500-10 000 000 g/mol mit PS-Eichkit der Fa. Polymer Laboratories. Im Oligomerbereich: Ethylbenzol / 1,3-Diphenylbutan / 1,3,5-Triphenylhexan / 1,3,5,7-Tetraphenyloktan / 1,3,5,7,9-Pentaphenyldekan.

10 Auswertegrenze: 180 g/mol.

Detektion: RI (Brechungsindex) Waters 410, UV (bei 254 nm) Spectra Series UV 100.

Die angegebenen Molgewichte stellen wegen unterschiedlicher hydrodynamischer Volumina der einzelnen Polymertypen in Lösung Relativwerte bezüglich Polystyrol als

15 Eichsubstanz und damit keine absoluten Größen dar.

Der mittels GPC-Messung ermittelte Oligomerengehalt in Flächen-% (Fl.%) kann mittels internem oder externem Standard in Gew.-% umgerechnet werden.

20 Die GPC-Analyse eines im erfindungsgemäßen Hydrierverfahren eingesetzten aromatischen Bisglycidylethers der Formel II ( $R = \text{CH}_3$ ) zeigte z.B. neben dem Monomer folgenden Gehalt an entsprechenden oligomeren Bisglycidylethern:

Molmassen im Bereich von 180 - <380 g/mol: > 98,5 Fl.%,

25 im Bereich von 380 - <520 g/mol: < 1,3 Fl.%,

im Bereich von 520 - <860 g/mol: < 0,80 Fl.% und

im Bereich von 860 - 1500 g/mol: < 0,15 Fl.%.

### 30 4. Beschreibung der Methode zur Bestimmung des Abdampfrückstands

Von jeder Probe wurde jeweils ca. 0,5 g in ein Wägeglas eingewogen. Die Wägegläser wurden anschließend bei Raumtemperatur in einen plattenbeheizten Vakuumtrockenschrank gestellt und der Trockenschrank evakuiert. Bei einem Druck von 3 mbar wurde 35 die Temperatur auf 200°C erhöht und die Probe für 2 h getrocknet. Für weitere 2 h wurde die Temperatur auf 300°C erhöht, anschließend im Exsikkator auf Raumtemperatur abgekühlt und ausgewogen.

Der mittels dieser Methode bestimmte Rückstand (Oligomerengehalt) in Standardware

40 (ARALDIT GY 240 BD der Firma Vantico) betrug 6,1 Gew.-%.

Der mittels dieser Methode bestimmte Rückstand (Oligomerengehalt) in destillierter Standardware betrug 0 Gew.-%. (Destillationsbedingungen: 1 mbar, Badtemperatur 260°C und Übergangstemperatur am Kopf 229°C).

5

#### 5. Bestimmung der ‚cis/cis- cis/trans- trans/trans-Isomerenverhältnisse‘

Ein Produktaustrag von hydriertem Bisphenol-A-bisglycidylether (R = CH<sub>3</sub>) wurde mittels Gaschromatographie (GC und GC-MS) analysiert. Dabei wurden 3 Signale als

10 hydrierter Bisphenol-A-bisglycidylether identifiziert.

Durch die Hydrierung der Bisphenol-A-Einheit des Bisglycidylethers können mehrere Isomere entstehen. Je nach Anordnung der Substituenten an den Cyclohexan-Ringen kann eine cis/cis-, trans/trans- oder cis/trans-Isomerie auftreten.

Zur Identifizierung der drei Isomere wurden die Produkte der betreffenden Peaks mit-

15 tels einer Säulenschaltung präparativ gesammelt. Anschließend wurde jede Fraktion NMR-Spektroskopisch charakterisiert (<sup>1</sup>H, <sup>13</sup>C, TOCSY, HSQC).

Für die präparative GC kam ein GC-System mit einer Säulenschaltung zum Einsatz. Dabei wurde die Probe auf einer Sil-5-Kapillare (l = 15 m, ID = 0,53 mm, df = 3 µm)

20 vorgetrennt. Die Signale wurden mit Hilfe einer DEANS-Schaltung auf eine 2. GC-Säule geschnitten. Diese Säule diente zur Überprüfung der Güte des präparativen Schnittes. Abschließend wurde jeder Peak mit Hilfe eines Fraktionssammlers gesammelt. Es wurden 28 Injektionen einer ca. 10 Gew.-%igen Lösung der Probe präpariert, was ca. 10 µg jeder Komponente entspricht.

25 Die Charakterisierung der isolierten Komponenten erfolgte dann per NMR-Spektroskopie.

Für die Bestimmung der Isomerenverhältnisse eines hydrierten Bisphenol-F-bisglycidylethers (R = H) gilt das Entsprechende.

30

#### 6. Bestimmung von Ruthenium im kernhydrierten Bisglycidylether der Formel I

Die Probe wurde mit einem geeigneten organischen Lösemittel (z.B. NMP) um Faktor

35 100 verdünnt. In dieser Lösung wurde der Ruthenium Gehalt durch Massenspektrometrie mit induktiv gekoppeltem Plasma (ICP-MS) bestimmt.

Gerät: ICP-MS-Spektrometer, z.B. Agilent 7500s

Messbedingungen:

40 Kalibration: Externe Kalibration in organischer Matrix

Zerstäuber: Meinhardt

Masse: Ru102

Die Eichgerade wurde so gewählt, dass in der verdünnten Messlösung der notwendige Abgabewert sicher bestimmt werden konnte.

5

### 7. Bestimmung von Chlorid und organisch gebundenem Chlor

Die Bestimmung von Chlorid erfolgte ionenchromatographisch.

Probenvorbereitung:

10 Es wurden ca. 1 g der Probe in Toluol gelöst und mit 10 ml Reinstwasser extrahiert.  
Die wässrige Phase wurde mittels Ionenchromatographie vermessen.

Messbedingungen:

Ionenchromatographie-System: Metrohm

Vorsäule: DIONEX AG 12

15 Trennsäule: DIONEX AS 12

Eluent: (2,7 mmol Na<sub>2</sub>CO<sub>3</sub> + 0,28 mmol NaHCO<sub>3</sub>) / Liter  
Wasser

Fuss: 1 ml/Min.

Detektion: Leitfähigkeit nach chemischer Suppression

20 Suppressor: Metrohm Modul 753  
50 mmol H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>; Reinstwasser  
(Fluss ca. 0,4 ml/Min.)

Kalibrierung: 0,01 mg/L bis 0,1 mg/L

25

Coulometrische Bestimmung von organisch gebundenem Chlor (Gesamtchlor), entsprechend DIN 51408, Teil 2, „Bestimmung des Chlorgehalts“

30 Die Probe wurde in einer Sauerstoffatmosphäre bei einer Temperatur von ca. 1020°C verbrannt. Das in der Probe gebundene Chlor wird dabei zu Chlorwasserstoff umgesetzt. Die bei der Verbrennung entstehenden nitrose Gase, Schwefeloxide und Wasser werden entfernt und das so gereinigte Verbrennungsgas in die Coulometerzelle eingeleitet. Hier erfolgt die coulometrische Bestimmung des gebildeten Chlorids gemäß

$$\text{Cl}^- + \text{Ag}^+ \rightarrow \text{AgCl} .$$

35

Einwaagebereich: 1 bis 50 mg

Bestimmungsgrenze: ca. 1 mg/kg (substanzabhängig)

Gerät: Fa. Euroglas (LHG), „ECS-1200“

Literatur: F. Ehrenberger, „Quantitative organische Elementaranalyse“, ISBN 3-527-

40 28056-1.

## Patentansprüche

1. Ruthenium-Heterogenkatalysator enthaltend Siliziumdioxid als Trägermaterial, dadurch gekennzeichnet, dass im Siliziumdioxid das mittels  $^{29}\text{Si}$ -Festkörper-NMR bestimmte prozentuale Verhältnis der Signalintensitäten der  $\text{Q}_2$  - und  $\text{Q}_3$  - Strukturen  $\text{Q}_2/\text{Q}_3$  kleiner als 25 ist.  
5
2. Ruthenium-Katalysator nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das prozentuale Verhältnis der Signalintensitäten der  $\text{Q}_2$  - und  $\text{Q}_3$  - Strukturen  $\text{Q}_2/\text{Q}_3$  kleiner als 20 ist.  
10
3. Ruthenium-Katalysator nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das prozentuale Verhältnis der Signalintensitäten der  $\text{Q}_2$  - und  $\text{Q}_3$  - Strukturen  $\text{Q}_2/\text{Q}_3$  kleiner als 15 ist.  
15
4. Ruthenium-Katalysator nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass im Siliziumdioxid die Konzentration an Al(III) und Fe(II und/oder III) in Summe kleiner 300 Gew.-ppm beträgt.  
20
5. Ruthenium-Katalysator nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass im Siliziumdioxid die Konzentration an Al(III) und Fe(II und/oder III) in Summe kleiner 200 Gew.-ppm beträgt.  
25
6. Ruthenium-Katalysator nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das Siliziumdioxid Erdalkalimetallkationen ( $\text{M}^{2+}$ ) im Gewichtsverhältnis  $\text{M}(\text{II}) : (\text{Al}(\text{III}) + \text{Fe}(\text{II und/oder III})) > 0,5$  enthält.  
30
7. Ruthenium-Katalysator nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass das Siliziumdioxid Erdalkalimetallkationen ( $\text{M}^{2+}$ ) im Gewichtsverhältnis  $\text{M}(\text{II}) : (\text{Al}(\text{III}) + \text{Fe}(\text{II und/oder III})) > 1$  enthält.  
35
8. Ruthenium-Katalysator nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass das Siliziumdioxid Erdalkalimetallkationen ( $\text{M}^{2+}$ ) im Gewichtsverhältnis  $\text{M}(\text{II}) : (\text{Al}(\text{III}) + \text{Fe}(\text{II und/oder III})) > 3$  enthält.  
40
9. Ruthenium-Katalysator nach einem der vorhergehenden Ansprüche, wobei man den Katalysator durch ein- oder mehrfache Tränkung des Trägermaterials mit einer Lösung von Ruthenium(III)acetat, Trocknung und Reduktion herstellt.  
10.
10. Ruthenium-Katalysator nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das Trägermaterial auf Basis von amorphem Siliziumdioxid eine BET-Oberfläche (nach DIN 66131) im Bereich von 30 bis 700  $\text{m}^2/\text{g}$  aufweist.

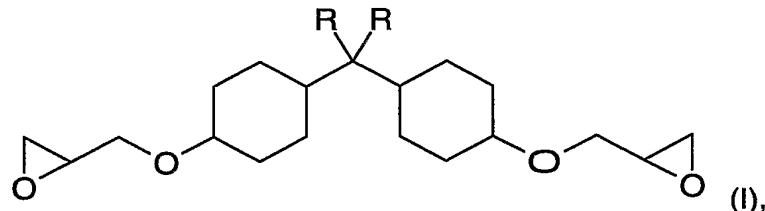
11. Ruthenium-Katalysator nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der Katalysator Ruthenium in einer Menge von 0,2 bis 10 Gew.-%, bezogen auf das Gewicht des Siliziumdioxid-Trägermaterials, enthält.

12. Ruthenium-Katalysator nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der Katalysator weniger als 0,05 Gew.-% Halogenid (ionenchromatographisch bestimmt), bezogen auf das Gesamtgewicht des Katalysators, enthält.

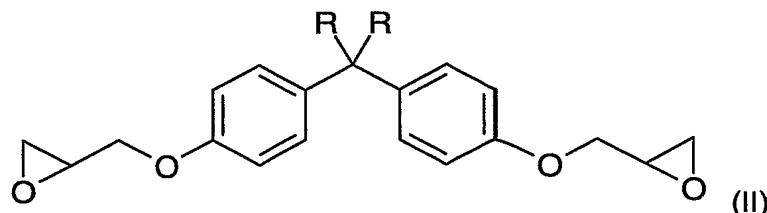
13. Ruthenium-Katalysator nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der Katalysator aus einem Trägermaterial auf Basis Siliziumdioxid und elementarem Ruthenium besteht, wobei das Ruthenium als Schale an der Katalysatoroberfläche konzentriert ist.

14. Ruthenium-Katalysator nach dem vorhergehenden Anspruch, dadurch gekennzeichnet, dass das Ruthenium in der Schale teilweise oder vollständig kristallin vorliegt.

15. Verfahren zur Herstellung eines Bisglycidylethers der Formel I



in der R CH<sub>3</sub> oder H bedeutet, durch Kernhydrierung des entsprechenden aromatischen Bisglycidylethers der Formel II



in Gegenwart eines Katalysators, dadurch gekennzeichnet, dass man einen Ruthenium-Heterogenkatalysator gemäß einem der Ansprüche 1 bis 14 einsetzt.

16. Verfahren nach Anspruch 15, dadurch gekennzeichnet, dass der eingesetzte aromatische Bisglycidylether der Formel II einen Gehalt an entsprechenden oligomeren Bisglycidylethern von weniger als 10 Gew.-% aufweist.
- 5 17. Verfahren nach Anspruch 15, dadurch gekennzeichnet, dass der eingesetzte aromatische Bisglycidylether der Formel II einen Gehalt an entsprechenden oligomeren Bisglycidylethern von weniger als 5 Gew.-% aufweist.
- 10 18. Verfahren nach Anspruch 15, dadurch gekennzeichnet, dass der eingesetzte aromatische Bisglycidylether der Formel II einen Gehalt an entsprechenden oligomeren Bisglycidylethern von weniger als 1,5 Gew.-% aufweist.
- 15 19. Verfahren nach Anspruch 15, dadurch gekennzeichnet, dass der eingesetzte aromatische Bisglycidylether der Formel II einen Gehalt an entsprechenden oligomeren Bisglycidylethern von weniger als 0,5 Gew.-% aufweist.
- 20 20. Verfahren nach einem der Ansprüche 16 bis 19, dadurch gekennzeichnet, dass der Gehalt an oligomeren Bisglycidylethern mittels Erhitzung des aromatischen Bisglycidylethers für 2 h auf 200 °C und für weitere 2 h auf 300 °C bei jeweils 3 mbar bestimmt wird.
- 25 21. Verfahren nach einem der Ansprüche 16 bis 19, dadurch gekennzeichnet, dass der Gehalt an oligomeren Bisglycidylethern mittels GPC-Messung (Gel Permeation Chromatography) bestimmt wird.
- 30 22. Verfahren nach dem vorhergehenden Anspruch, wobei der mittels GPC-Messung bestimmte Gehalt an oligomeren Bisglycidylethern in Flächen-% einem Gehalt in Gew.-% gleichgesetzt wird.
- 35 23. Verfahren nach einem der Ansprüche 16 bis 22, dadurch gekennzeichnet, dass die oligomeren Bisglycidylether ein per GPC-Messung bestimmtes Molgewicht im Bereich von 380 bis 1500 g/mol aufweisen.
24. Verfahren nach einem der Ansprüche 16 bis 22, dadurch gekennzeichnet, dass die oligomeren Bisglycidylether für R = H ein Molgewicht im Bereich von 568 bis 1338 g/mol und für R = CH<sub>3</sub> ein Molgewicht im Bereich von 624 bis 1478 g/mol aufweisen.
- 40 25. Verfahren nach einem der Ansprüche 15 bis 24, dadurch gekennzeichnet, dass man die Hydrierung bei einer Temperatur im Bereich von 30 bis 150°C durchführt.

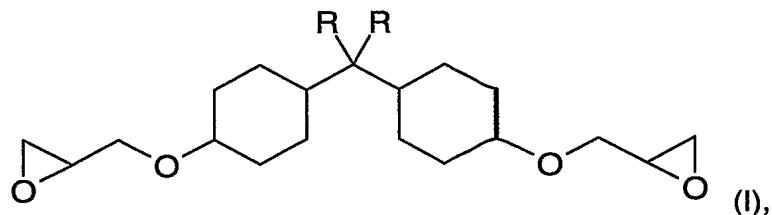
26. Verfahren nach einem der Ansprüche 15 bis 25, dadurch gekennzeichnet, dass man die Hydrierung bei einem Wasserstoffabsolutdruck im Bereich von 10 bis 325 bar durchführt.

5 27. Verfahren nach einem der Ansprüche 15 bis 26, dadurch gekennzeichnet, dass man die Hydrierung an einem Katalysatorfestbett durchführt.

10 28. Verfahren nach einem der Ansprüche 15 bis 26, dadurch gekennzeichnet, dass man die Hydrierung in flüssiger Phase, enthaltend den Katalysator in Form einer Suspension, durchführt.

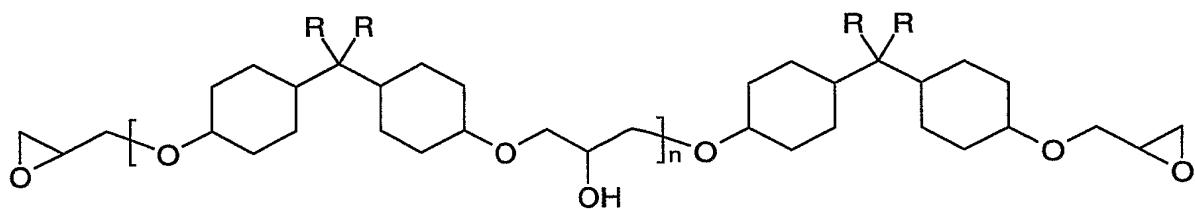
15 29. Verfahren nach einem der Ansprüche 15 bis 28, dadurch gekennzeichnet, dass man den aromatischen Bisglycidylether der Formel II als Lösung in einem gegenüber der Hydrierung inerten organischen Lösungsmittel einsetzt, wobei die Lösung 0,1 bis 10 Gew.-%, bezogen auf das Lösungsmittel, Wasser enthält.

30. Bisglycidylether der Formel I



20 in der R CH<sub>3</sub> oder H bedeutet, herstellbar durch ein Verfahren gemäß einem der Ansprüche 15 bis 29.

25 31. Bisglycidylether nach dem vorhergehenden Anspruch, dadurch gekennzeichnet, dass sie einen Gehalt an entsprechenden oligomeren kernhydrierten Bisglycidylethern der Formel



30 mit n = 1, 2, 3 oder 4, von weniger als 10 Gew.-% aufweisen.

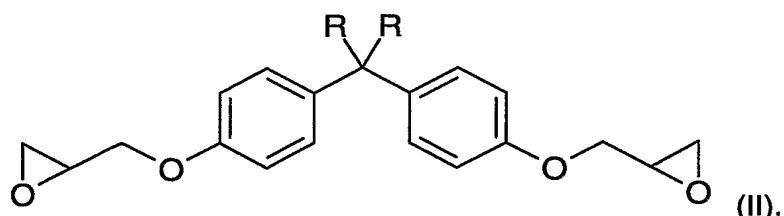
32. Bisglycidylether nach dem vorhergehenden Anspruch, dadurch gekennzeichnet, dass sie einen Gehalt an entsprechenden oligomeren kernhydrierten Bisglycidylethern von weniger als 5 Gew.-% aufweisen.

33. Bisglycidylether nach Anspruch 31, dadurch gekennzeichnet, dass sie einen Gehalt an entsprechenden oligomeren kernhydrierten Bisglycidylethern von weniger als 1,5 Gew.-% aufweisen.  
5
34. Bisglycidylether nach Anspruch 31, dadurch gekennzeichnet, dass sie einen Gehalt an entsprechenden oligomeren kernhydrierten Bisglycidylethern von weniger als 0,5 Gew.-% aufweisen.
- 10 35. Bisglycidylether nach den Ansprüchen 31 bis 34, dadurch gekennzeichnet, dass der Gehalt an oligomeren kernhydrierten Bisglycidylethern mittels Erhitzung des aromatischen Bisglycidylethers für 2 h auf 200 °C und für weitere 2 h auf 300°C bei jeweils 3 mbar bestimmt wird.
- 15 36. Bisglycidylether nach den Ansprüchen 31 bis 34, dadurch gekennzeichnet, dass der Gehalt an oligomeren kernhydrierten Bisglycidylethern mittels GPC-Messung (Gel Permeation Chromatography) bestimmt wird.
- 20 37. Bisglycidylether nach dem vorhergehenden Anspruch, wobei der mittels GPC-Messung bestimmte Gehalt an oligomeren Bisglycidylethern in Flächen-% einem Gehalt in Gew.-% gleichgesetzt wird.
- 25 38. Bisglycidylether nach einem der Ansprüche 30 bis 37, dadurch gekennzeichnet, dass sie einen nach DIN 51408 bestimmten Gesamtchlorgehalt von kleiner 1000 Gew.-ppm aufweisen.
- 30 39. Bisglycidylether nach einem der Ansprüche 30 bis 38, dadurch gekennzeichnet, dass sie einen mit Massenspektrometrie mit induktiv gekoppeltem Plasma (ICP-MS) bestimmten Rutheniumgehalt von kleiner 0,3 Gew.-ppm aufweisen.
- 40 40. Bisglycidylether nach einem der Ansprüche 30 bis 39, dadurch gekennzeichnet, dass sie eine nach DIN ISO 6271 bestimmte Platin-Cobalt-Farbzahl (APHA-Farbzahl) von kleiner 30 aufweisen.
- 35 41. Bisglycidylether nach einem der Ansprüche 30 bis 40, dadurch gekennzeichnet, dass sie nach der Norm ASTM-D-1652-88 bestimmte Epoxy-Äquivalente im Bereich von 170 bis 240 g/Äquivalente aufweisen.
- 40 42. Bisglycidylether nach einem der Ansprüche 30 bis 41, dadurch gekennzeichnet, dass sie einen nach DIN 53188 bestimmten Anteil an hydrolysierbaren Chlor von kleiner 500 Gew.-ppm aufweisen.

43. Bisglycidylether nach einem der Ansprüche 30 bis 42, dadurch gekennzeichnet, dass sie eine nach DIN 51562 bestimmte kinematische Viskosität von kleiner 800 mm<sup>2</sup> / s bei 25°C aufweisen.

5 44. Bisglycidylether nach einem der Ansprüche 30 bis 43, dadurch gekennzeichnet, dass sie ein cis/cis : cis/trans : trans/trans – Isomerenverhältnis im Bereich von 44-63 % : 34-53 % : 3-22 % aufweisen.

10 45. Bisglycidylether nach einem der Ansprüche 30 bis 44, dadurch gekennzeichnet, dass der Bisglycidylether durch vollständige Hydrierung der aromatischen Kerne eines Bisglycidylethers der Formel II



15 in der R CH<sub>3</sub> oder H bedeutet, erhalten wird, wobei der Hydrierungsgrad > 98 % beträgt.

# INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No  
PCT/EP2004/014454

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER  
IPC 7 B01J23/46 B01J37/18 C07D303/30 C08G59/24 B01J21/08

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

## B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)  
IPC 7 B01J C07D C08G

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal, PAJ

## C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category <sup>o</sup>	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	WO 02/100538 A (BASF AKTIENGESELLSCHAFT; BOETTCHER, ARND; VANOPPEN, DOMINIC; ARNDT, JA) 19 December 2002 (2002-12-19) cited in the application page 4, line 13 - line 35 page 10, line 39 - line 41 claims 1-4 -----	1-15, 25-45
X	EP 0 258 789 A (BASF AKTIENGESELLSCHAFT) 9 March 1988 (1988-03-09) cited in the application column 2, line 27 - line 31; examples ----- -/-	30-45

Further documents are listed in the continuation of box C.

Patent family members are listed in annex.

\* Special categories of cited documents :

- \*A\* document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- \*E\* earlier document but published on or after the international filing date
- \*L\* document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- \*O\* document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- \*P\* document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- \*T\* later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- \*X\* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- \*Y\* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
- \*&\* document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

27 April 2005

Date of mailing of the international search report

11/05/2005

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2  
NL - 2280 HV Rijswijk  
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,  
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Holzwarth, A

# INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No  
PCT/EP2004/014454

C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT	
Category	Relevant to claim No.
X	Y. HARA, H. INAGAKI: "Selective Hydrogenation of Aromatic Compounds Containing Epoxy Group over Rh/Graphite" CHEMISTRY LETTERS, 2002, pages 1116-1117, XPO02326046 JAPAN the whole document tables 1,2
X	JP 11 269159 A (NEW JAPAN CHEM CO LTD) 5 October 1999 (1999-10-05) claims & PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 2000, no. 01, 31 January 2000 (2000-01-31) & JP 11 269159 A (NEW JAPAN CHEM CO LTD), 5 October 1999 (1999-10-05) abstract
X	JP 2002 322165 A (MARUZEN PETROCHEM CO LTD) 8 November 2002 (2002-11-08) claims & PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 2003, no. 03, 5 May 2003 (2003-05-05) & JP 2002 322165 A (MARUZEN PETROCHEM CO LTD), 8 November 2002 (2002-11-08) abstract
X	WO 02/083994 A (THE REGENTS OF THE UNIVERSITY OF CALIFORNIA; CHRISTIANSEN, SEAN, C; ZH) 24 October 2002 (2002-10-24) figures 1,5,7,8 page 7, column 2 - column 10
X	EP 1 270 633 A (MITSUBISHI CHEMICAL CORPORATION) 2 January 2003 (2003-01-02) cited in the application paragraphs '0033!, '0046!; example 7 claims 1,2,7,16,18-20
X	EP 0 921 141 A (MITSUBISHI CHEMICAL CORPORATION) 9 June 1999 (1999-06-09) cited in the application claims 1,2,5,8-10; example 1

# INTERNATIONAL SEARCH REPORT

## Information on patent family members

International Application No  
PCT/EP2004/014454

Patent document cited in search report		Publication date		Patent family member(s)		Publication date
WO 02100538	A	19-12-2002		DE 10128204 A1 CN 1535175 A WO 02100538 A2 EP 1404444 A2 JP 2004529200 T US 2004176549 A1		12-12-2002 06-10-2004 19-12-2002 07-04-2004 24-09-2004 09-09-2004
EP 0258789	A	09-03-1988		DE 3629632 A1 DE 3761661 D1 EP 0258789 A2 US 4847394 A		03-03-1988 15-03-1990 09-03-1988 11-07-1989
JP 11269159	A	05-10-1999		NONE		
JP 2002322165	A	08-11-2002		NONE		
WO 02083994	A	24-10-2002	WO	02083994 A1		24-10-2002
EP 1270633	A	02-01-2003		JP 2003171439 A JP 2003171440 A JP 2003212955 A CN 1398858 A EP 1270633 A1 JP 2003082062 A US 2003098649 A1 JP 2003081957 A		20-06-2003 20-06-2003 30-07-2003 26-02-2003 02-01-2003 19-03-2003 29-05-2003 19-03-2003
EP 0921141	A	09-06-1999		DE 69828752 D1 EP -- 0921141 A1 JP 11217379 A US 6130344 A		03-03-2005 09-06-1999 10-08-1999 10-10-2000

# INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationaler Aktenzeichen  
PCT/EP2004/014454

A. Klassifizierung des Anmeldungsgegenstandes  
IPK 7 B01J23/46 B01J37/18 C07D303/30 C08G59/24 B01J21/08

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

## B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierte Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)  
IPK 7 B01J C07D C08G

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EPO-Internal, PAJ

## C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie <sup>a</sup>	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
X	WO 02/100538 A (BASF AKTIENGESELLSCHAFT; BOETTCHER, ARND; VANOPPEN, DOMINIC; ARNDT, JA) 19. Dezember 2002 (2002-12-19) in der Anmeldung erwähnt Seite 4, Zeile 13 – Zeile 35 Seite 10, Zeile 39 – Zeile 41 Ansprüche 1-4 -----	1-15, 25-45
X	EP 0 258 789 A (BASF AKTIENGESELLSCHAFT) 9. März 1988 (1988-03-09) in der Anmeldung erwähnt Spalte 2, Zeile 27 – Zeile 31; Beispiele ----- -/-	30-45

Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen

Siehe Anhang Patentfamilie

- <sup>a</sup> Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :
- \*A\* Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist
- \*E\* älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist
- \*L\* Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchebericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)
- \*O\* Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht
- \*P\* Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist
- \*T\* Spätere Veröffentlichung, die nach dem Internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist
- \*V\* Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erforderlicher Tätigkeit beruhend betrachtet werden
- \*W\* Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erforderlicher Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist
- \*&\* Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche	Absendedatum des internationalen Recherchenberichts
27. April 2005	11/05/2005
Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2 NL - 2280 HV Rijswijk Tel: (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl, Fax: (+31-70) 340-3016	Bevollmächtigter Bediensteter Holzwarth, A

# INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen  
PCT/EP2004/014454

## C.(Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
X	Y. HARA, H. INAGAKI: "Selective Hydrogenation of Aromatic Compounds Containing Epoxy Group over Rh/Graphite" CHEMISTRY LETTERS, 2002, Seiten 1116-1117, XP002326046 JAPAN das ganze Dokument Tabellen 1,2 -----	1-15, 25-45
X	JP 11 269159 A (NEW JAPAN CHEM CO LTD) 5. Oktober 1999 (1999-10-05) Ansprüche & PATENT ABSTRACTS OF JAPAN Bd. 2000, Nr. 01, 31. Januar 2000 (2000-01-31) & JP 11 269159 A (NEW JAPAN CHEM CO LTD), 5. Oktober 1999 (1999-10-05) Zusammenfassung -----	30-45
X	JP 2002 322165 A (MARUZEN PETROCHEM CO LTD) 8. November 2002 (2002-11-08) Ansprüche & PATENT ABSTRACTS OF JAPAN Bd. 2003, Nr. 03, 5. Mai 2003 (2003-05-05) & JP 2002 322165 A (MARUZEN PETROCHEM CO LTD), 8. November 2002 (2002-11-08) Zusammenfassung -----	30-45
X	WO 02/083994 A (THE REGENTS OF THE UNIVERSITY OF CALIFORNIA; CHRISTIANSEN, SEAN, C; ZH) 24. Oktober 2002 (2002-10-24) Abbildungen 1,5,7,8 Seite 7, Spalte 2 - Spalte 10 -----	1-3
X	EP 1 270 633 A (MITSUBISHI CHEMICAL CORPORATION) 2. Januar 2003 (2003-01-02) in der Anmeldung erwähnt Absätze '0033!', '0046!; Beispiel 7 Ansprüche 1,2,7,16,18-20 -----	30-45
X	EP 0 921 141 A (MITSUBISHI CHEMICAL CORPORATION) 9. Juni 1999 (1999-06-09) in der Anmeldung erwähnt Ansprüche 1,2,5,8-10; Beispiel 1 -----	30-45

# INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP2004/014454

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung		Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
WO 02100538	A	19-12-2002		DE 10128204 A1 CN 1535175 A WO 02100538 A2 EP 1404444 A2 JP 2004529200 T US 2004176549 A1		12-12-2002 06-10-2004 19-12-2002 07-04-2004 24-09-2004 09-09-2004
EP 0258789	A	09-03-1988		DE 3629632 A1 DE 3761661 D1 EP 0258789 A2 US 4847394 A		03-03-1988 15-03-1990 09-03-1988 11-07-1989
JP 11269159	A	05-10-1999		KEINE		
JP 2002322165	A	08-11-2002		KEINE		
WO 02083994	A	24-10-2002		WO 02083994 A1		24-10-2002
EP 1270633	A	02-01-2003		JP 2003171439 A JP 2003171440 A JP 2003212955 A CN 1398858 A EP 1270633 A1 JP 2003082062 A US 2003098649 A1 JP 2003081957 A		20-06-2003 20-06-2003 30-07-2003 26-02-2003 02-01-2003 19-03-2003 29-05-2003 19-03-2003
EP 0921141	A	09-06-1999		DE 69828752 D1 EP 0921141 A1 JP 11217379 A US 6130344 A		03-03-2005 09-06-1999 10-08-1999 10-10-2000